



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207480358 U

(45)授权公告日 2018.06.12

(21)申请号 201721527609.X

(22)申请日 2017.11.16

(73)专利权人 昆山三民涂赖电子材料技术有限公司

地址 215000 江苏省苏州市昆山市巴城镇
石牌相石路688号

(72)发明人 陈桂蓉 朱红建 刘华

(51)Int.Cl.

B24B 31/02(2006.01)

B24B 41/00(2006.01)

B24B 27/00(2006.01)

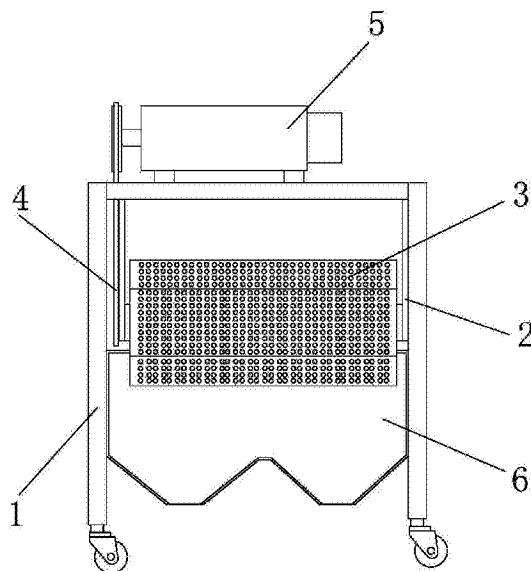
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种自动打磨装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种自动打磨装置,包括机架、安装于机架上的滚筒;滚筒为多边形柱体;滚筒的两端设置有转轴;机架上安装有连接支架,连接支架上设置有轴承座,转轴安装于轴承座上,滚筒以转轴为中心转动;在滚筒一端的转轴上连接有一与转轴同轴设置的转轮;在机架顶部安装有电动机,电动机通过皮带驱动转轮转动;在滚筒下方设置有下列斗;下料斗倾斜设置于机架上,下料斗上方开口,下料斗的出口设置于下料斗的下端。本实用新型采用电动机驱动滚筒转动,通过滚筒内部的磨料对工件表面进行打磨,工作效率高,使用效果好,降低了人工成本,表面打磨效果好。



1. 一种自动打磨装置,其特征在于,包括机架、安装于所述机架上的滚筒;所述滚筒为多边形柱体;所述滚筒的两端设置有转轴;所述机架上安装有连接支架,所述连接支架上设置有轴承座,所述转轴安装于所述轴承座上,所述滚筒以所述转轴为中心转动;在所述滚筒一端的所述转轴上连接有一与所述转轴同轴设置的转轮;在所述机架顶部安装有电动机,所述电动机通过皮带驱动所述转轮转动;在所述滚筒下方设置有下列斗;所述下料斗倾斜设置于所述机架上,所述下料斗上方开口,所述下料斗的出口设置于所述下料斗的下端。

2. 根据权利要求1所述的自动打磨装置,其特征在于,所述滚筒为正六面形柱体或正八面形柱体。

3. 根据权利要求1所述的自动打磨装置,其特征在于,所述滚筒上设置有可开合的进料口,在所述滚筒内放置有磨料。

4. 根据权利要求1所述的自动打磨装置,其特征在于,所述滚筒侧面密布有小孔。

5. 根据权利要求1所述的自动打磨装置,其特征在于,在所述机架下方安装有滚轮。

6. 根据权利要求1所述的自动打磨装置,其特征在于,在所述电动机下方设置有减振弹簧片。

一种自动打磨装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及表面涂层处理领域,尤其涉及一种自动打磨装置。

背景技术

[0002] 在对工件进行表面处理之前需要对工件表面进行打磨。传统的方式是通过工人使用磨砂纸手工对工件表面进行打磨,一方面工作效率低,劳动强度大,成本高;另一方面表面打磨效果不稳定,打磨效果差。

实用新型内容

[0003] 为解决上述技术问题,本实用新型提供了一种自动打磨装置,针对现有技术中的不足,采用电动机带动滚筒转动,通过磨料对工件表面进行打磨,解决了传统方式工作效率低,劳动强度大,成本高,同时表面打磨效果不稳定,打磨效果差的问题。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型的技术方案如下:一种自动打磨装置,包括机架、安装于所述机架上的滚筒;所述滚筒为多边形柱体;所述滚筒的两端设置有转轴;所述机架上安装有连接支架,所述连接支架上设置有轴承座,所述转轴安装于所述轴承座上,所述滚筒以所述转轴为中心转动;在所述滚筒一端的所述转轴上连接有一与所述转轴同轴设置的转轮;在所述机架顶部安装有电动机,所述电动机通过皮带驱动所述转轮转动;在所述滚筒下方设置有下列斗;所述下料斗倾斜设置于所述机架上,所述下料斗上方开口,所述下料斗的出口设置于所述下料斗的下端。

[0005] 作为本实用新型的一种优选方案,所述滚筒为正六面形柱体或正八面形柱体。

[0006] 作为本实用新型的一种优选方案,所述滚筒上设置有可开合的进料口,在所述滚筒内放置有磨料。

[0007] 作为本实用新型的一种优选方案,所述滚筒侧面密布有小孔。

[0008] 作为本实用新型的一种优选方案,在所述机架下方安装有滚轮。

[0009] 作为本实用新型的一种优选方案,在所述电动机下方设置有减振弹簧片。

[0010] 通过上述技术方案,本实用新型技术方案的有益效果是:本实用新型采用电动机驱动滚筒转动,通过滚筒内部的磨料对工件表面进行打磨,工作效率高,使用效果好,降低了人工成本,表面打磨效果好。

附图说明

[0011] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0012] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0013] 图中数字和字母所表示的相应部件名称:

[0014]	1.机架	2.连接支架	3.滚筒
[0015]	4.皮带	5.电动机	6.下料斗。

具体实施方式

[0016] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0017] 结合图1,本实用新型提供了一种自动打磨装置,用于通过磨料对工件表面进行打磨。本实用新型包括机架1、安装于机架1上的滚筒3。滚筒3为多边形柱体,优选为正六面形柱体或正八面形柱体。滚筒3上设置有可开合的进料口,在滚筒3内放置有磨料。滚筒3侧面密布有小孔。滚筒3的两端设置有转轴;机架1上安装有连接支架2,连接支架2上设置有轴承座,转轴安装于轴承座上,滚筒3以转轴为中心转动。在滚筒3一端的转轴上连接有一与转轴同轴设置的转轮。在机架1顶部安装有电动机5,电动机5通过皮带4驱动转轮转动。在滚筒3下方设置有下料斗6;下料斗6倾斜设置于机架1上,下料斗6上方开口,下料斗6的出口设置于下料斗6的下端。

[0018] 为了方便移动,提高本实用新型的灵活性,在机架1下方安装有滚轮。

[0019] 为了提高本实用新型的稳定性,在电动机5下方设置有减振弹簧片。

[0020] 通过上述具体实施例,本实用新型的有益效果是:本实用新型采用电动机5驱动滚筒3转动,通过滚筒3内部的磨料对工件表面进行打磨,工作效率高,使用效果好,降低了人工成本,表面打磨效果好。

[0021] 对所公开的实施例的上述说明,使本领域专业技术人员能够实现或使用本实用新型。对这些实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的,本文中所定义的一般原理可以在不脱离本实用新型的精神或范围的情况下,在其它实施例中实现。因此,本实用新型将不会被限制于本文所示的这些实施例,而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

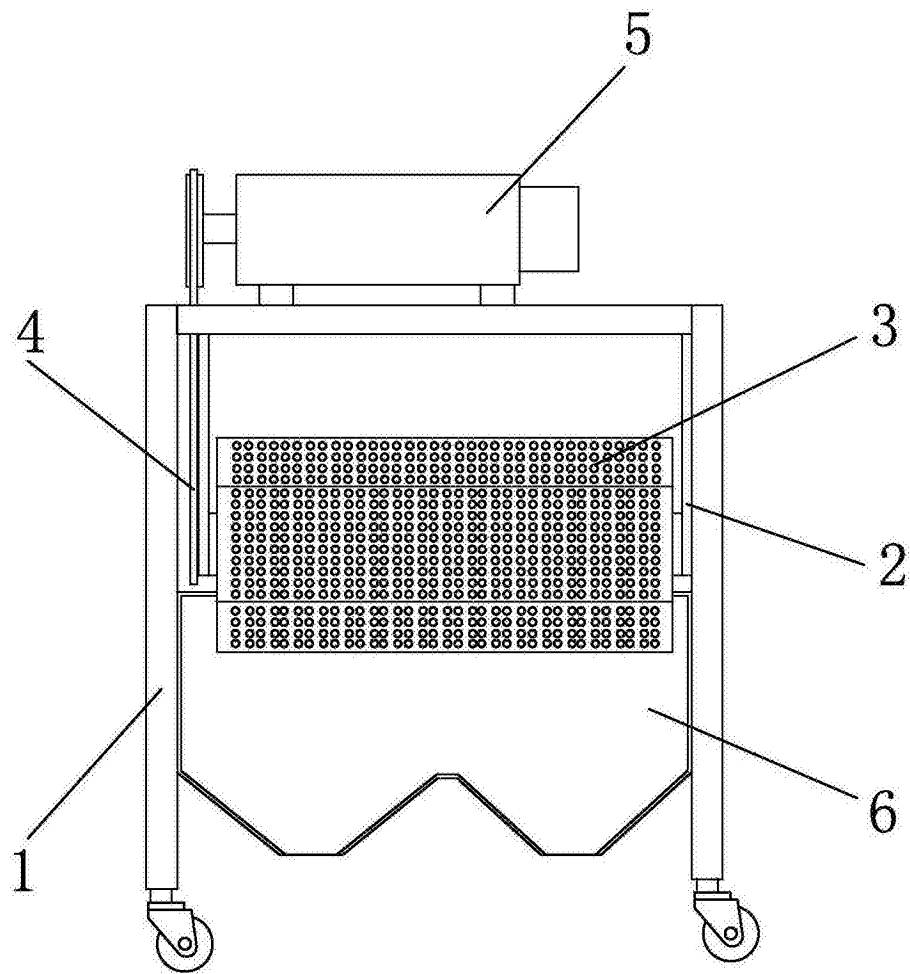


图1