



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 106475877 A

(43) 申请公布日 2017. 03. 08

(21) 申请号 201510549684. 5

(22) 申请日 2015. 08. 31

(71) 申请人 江苏安捷利机电科技有限公司

地址 225516 江苏省泰州市姜堰区华港镇李庄村

(72) 发明人 左学军 周学锡

(51) Int. Cl.

B24B 27/00(2006. 01)

B24B 9/00(2006. 01)

B24B 37/00(2012. 01)

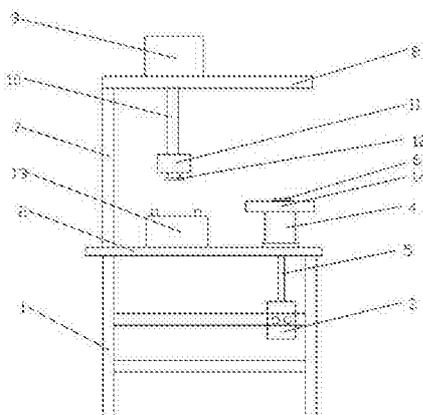
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种电动汽车配件打磨装置

(57) 摘要

本发明涉及一种打磨设备,尤其涉及一种电动汽车配件打磨装置。本发明采用的技术方案是:一种电动汽车配件打磨装置,包括支架、工作台和电动机,电动机固定安装于支架上,工作台上固定设置打磨底座,打磨底座中心设置有打磨轮传动轴,打磨轮传动轴的顶端设置打磨轮,打磨轮传动轴的底端与电动机连接,打磨底座上方与打磨轮相匹配的位置设有打磨导向盘,汽车配件放置于打磨导向盘上,支架的一侧设有向上延伸的竖直支架,竖直支架上端连接有水平支架,水平支架上设有气缸,气缸杆的底端与研磨电机连接,研磨电机的端部安装有研磨轮,所述打磨底座的一侧对应研磨轮的下方设有固定架。本发明的优点是:结构合理,使用效果好,工作效率高,有利于降低生产成本,提高企业的经济效益。



1. 一种电动汽车配件打磨装置,其特征在于:包括支架(1)、工作台(2)和电动机(3),所述电动机(3)固定安装于支架(1)上,工作台(2)上固定设置打磨底座(4),打磨底座(4)中心设置有打磨轮传动轴(5),打磨轮传动轴的顶端设置打磨轮(6),打磨轮传动轴(5)的底端与电动机(3)连接,所述打磨底座(4)上方与打磨轮相匹配的位置设有打磨导向盘(14),汽车配件放置于打磨导向盘(14)上,所述支架(1)的一侧设有向上延伸的竖直支架(7),竖直支架(7)上端连接有水平支架(8),水平支架(8)上设有气缸(9),气缸(9)的气缸杆(10)向下延伸,气缸杆(10)的底端与研磨电机(11)连接,研磨电机(11)的端部安装有研磨轮(12),所述打磨底座(4)的一侧对应研磨轮(12)的下方设有固定架(13)。

一种电动汽车配件打磨装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种打磨设备,尤其涉及一种电动汽车配件打磨装置。

背景技术

[0002] 许多汽车配件都是冲压件,一体成型,这样在粗加工完成后,配件的圆周面上或者是内孔上会有许多的毛刺,这时就需要对毛刺进行打磨处理,以达到使用要求。打磨是一种表面处理方法,对生产的产品进行打磨处理,可以使表面更加的美观。由于工件的外圆周尺寸和内孔尺寸相差很大,因此对工件的外圆和内孔打磨要在两个机器上分别进行,这样不仅工作效率低,而且多个机器还占用厂房空间,不能满足使用需求。因此,应该提供一种新的技术方案解决上述问题。

发明内容

[0003] 本发明的目的:针对上述不足,提供一种结构合理,使用效果好,工作效率高的电动汽车配件打磨装置。

[0004] 为实现上述目的,本发明采用的技术方案是:

[0005] 一种电动汽车配件打磨装置,包括支架、工作台和电动机,所述电动机固定安装于支架上,工作台上固定设置打磨底座,打磨底座中心设置有打磨轮传动轴,打磨轮传动轴的顶端设置打磨轮,打磨轮传动轴的底端与电动机连接,所述打磨底座上方与打磨轮相匹配的位置设有打磨导向盘,汽车配件放置于打磨导向盘上,所述支架的一侧设有向上延伸的竖直支架,竖直支架上端连接有水平支架,水平支架上设有气缸,气缸的气缸杆向下延伸,气缸杆的底端与研磨电机连接,研磨电机的端部安装有研磨轮,所述打磨底座的一侧对应研磨轮的下方设有固定架。

[0006] 由于上述技术方案的采用,本发明与现有技术相比具有如下优点:

[0007] 本发明的电动汽车配件打磨装置,可以在一台机器上同时实现对汽车配件的外周面和内孔进行打磨,可以提高工作效率,降低使用成本,提高企业的生产效益。

附图说明

[0008] 附图 1 为本发明结构示意图。

[0009] 以上附图中:1、支架,2、工作台,3、电动机,4、打磨底座,5、打磨轮传动轴,6、打磨轮,7、竖直支架,8、水平支架,9、气缸,10、气缸杆,11、研磨电机,12、研磨轮,13、固定架,14、打磨导向盘。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图及实施例对本发明作进一步描述:

[0011] 实施例一:

[0012] 如图 1 所示,本发明一种电动汽车配件打磨装置,包括支架 1、工作台 2 和电动机

3,电动机 3 固定安装于支架 1 上,工作台 2 上固定设置打磨底座 4,打磨底座 4 中心设置有打磨轮传动轴 5,打磨轮传动轴 5 的顶端设置打磨轮 6,打磨轮传动轴 5 的底端与电动机 3 连接,打磨底座 4 上方与打磨轮 6 相匹配的位置设有打磨导向盘 14,汽车配件放置于打磨导向盘 14 上,支架 1 的一侧设有向上延伸的竖直支架 7,竖直支架 7 上端连接有水平支架 8,水平支架 8 上设有气缸 9,气缸 9 的气缸杆 10 向下延伸,气缸杆 10 的底端与研磨电机 11 连接,研磨电机 11 的端部安装有研磨轮 12,打磨底座 4 的一侧对应研磨轮 12 的下方设有固定架 13。

[0013] 本发明的电动汽车配件打磨装置在使用时,先将电动汽车配件放置于打磨导向盘 14 上,利用打磨轮 6 对汽车配件的圆周面进行打磨,配件圆周面打磨完成后,将其放置在固定架 13 上,固定住配件的位置,对其内孔进行研磨,在同一台机器上实现对配件的外圆周面和内孔进行研磨,有利于提高工作效率,降低使用成本,提高企业的生产效益。

[0014] 以上所述是本发明的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明所述原理的前提下,还可以作出若干改进或替换,这些改进或替换也应视为本发明的保护范围。

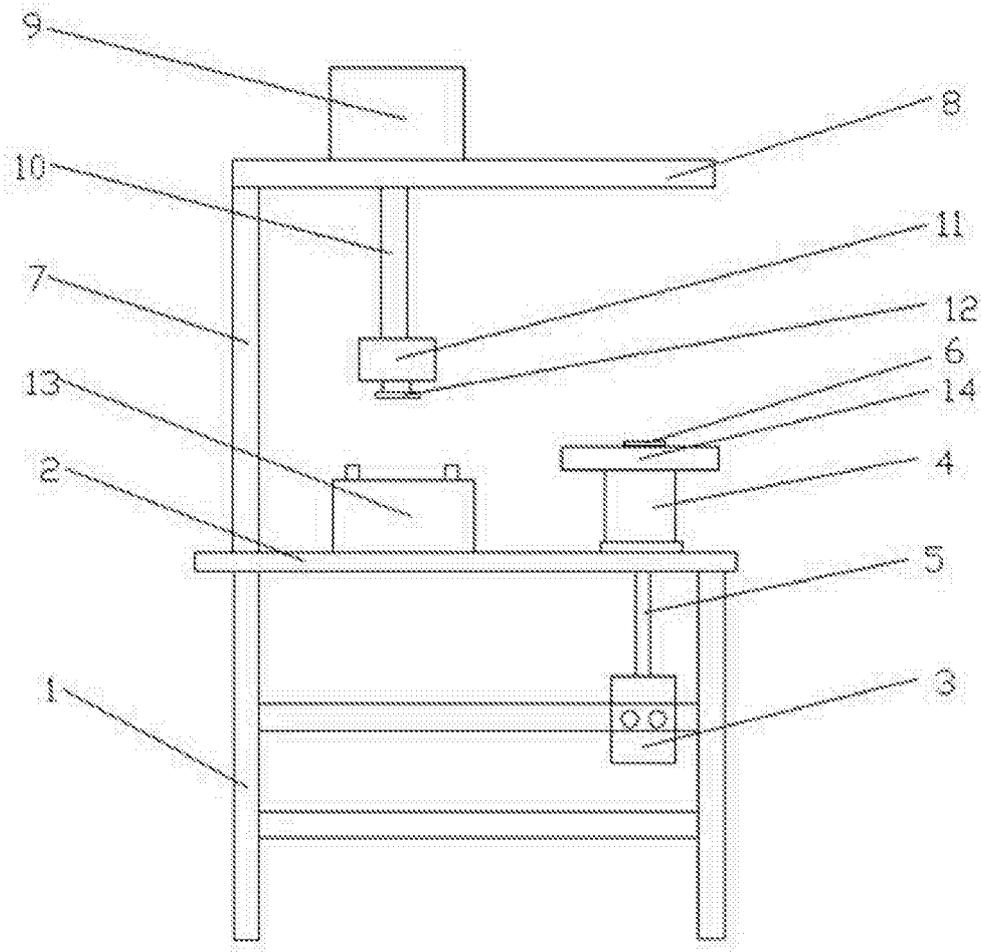


图 1