



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109047822 A

(43)申请公布日 2018. 12. 21

(21)申请号 201810873899.6

(22)申请日 2018.08.02

(71)申请人 广州同轩信息科技有限公司

地址 510000 广东省广州市天河区花城大道3-7号

(72)发明人 林柱坚

(51)Int.Cl.

B23B 39/16(2006.01)

B23B 41/00(2006.01)

B23B 47/26(2006.01)

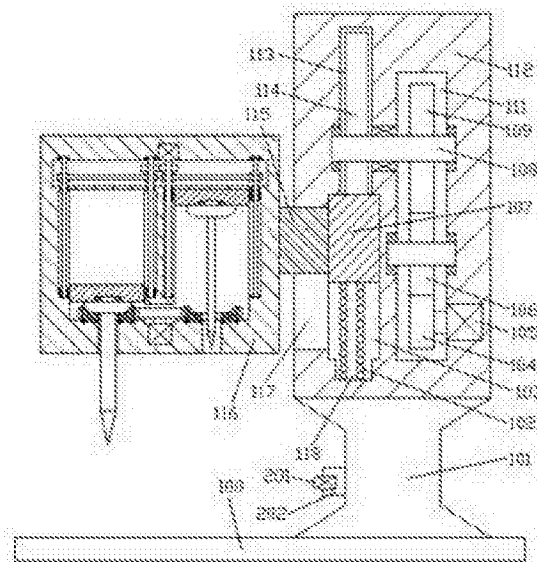
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54)发明名称

一种智能图像处理和装置

(57)摘要

本发明公开了一种智能图像处理和装置,包括底座,所述底座顶部端面固设有支柱,所述支柱顶部端面固设有装定架,所述装定架左侧端设有加工座,所述加工座底部端面内左右对称设有第一穿腔,所述第一穿腔内顶壁内上下延伸设有调试腔,所述调试腔底壁转动配合安装有锥状架,所述锥状架外周固设有齿状环,所述锥状架内上下贯穿设有与所述第一穿腔相对的第二穿腔,所述调试腔内滑动配合安装有调试架,所述调试架底端转动配合安装有用以与所述锥状架相互啮合的锥状轮,所述锥状轮底端面固定安装有钻头,所述钻头分别穿入所述第二穿腔以及第一穿腔内,左右两侧的所述调试腔底端之间连通设有通槽。



1. 一种智能图像处理方法和装置,包括底座,其特征在于:所述底座顶部端面固设有支柱,所述支柱顶部端面固设有装定架,所述装定架左侧端设有加工座,所述加工座底部端面内左右对称设有第一穿腔,所述第一穿腔内顶壁内上下延伸设有调试腔,所述调试腔底壁转动配合安装有锥状架,所述锥状架外周固设有齿状环,所述锥状架内上下贯穿设有与所述第一穿腔相对的第二穿腔,所述调试腔内滑动配合安装有调试架,所述调试架底端转动配合安装有用以与所述锥状架相互啮合的锥状轮,所述锥状轮底端面固定安装有钻头,所述钻头分别穿入所述第二穿腔以及第一穿腔内,左右两侧的所述调试腔底端之间连通设有通槽,所述通槽底端固设有第一马达,所述第一马达顶端动力配合安装有第一齿轮,所述第一齿轮穿入所述调试腔内且分别与左右两侧的齿状环相互啮合,所述调试腔左右两侧内壁内对称设有导移腔,所述导移腔上侧的所述加工座内左右延伸设有第一传送腔,所述导移腔内滑动配合安装有导移块,左右两侧的所述导移块分别与所述调试架固定连接,所述导移块内螺纹配合安装有螺状杆,所述螺状杆底部延伸末端与所述导移腔内底壁转动配合连接,所述螺状杆顶部延伸段穿入所述第一传送腔内且转动配合安装在所述第一传送腔上下端壁,所述第一传送腔内的所述螺状杆外表面固设有传送腔,左右两侧的所述螺状杆上的所述传送腔之间传动配合安装有张紧带,左侧的所述调试腔右侧端的第一传送腔内的所述螺状杆外表面固设有第二齿轮,右侧的所述调试腔左侧端的第一传送腔内的所述螺状杆外表面固设有与所述第二齿轮相互啮合的第三齿轮,右侧的所述调试腔左侧端的所述螺状杆顶部末端动力配合安装有第二马达,所述第二马达固设于所述第一传送腔内顶壁内,所述支柱左侧端面还设有照明装置。

2. 根据权利要求1所述的一种智能图像处理方法和装置,其特征在于:所述装定架左侧端面内设有第一滑移腔,所述第一滑移腔内滑动配合安装有第一滑移块,所述第一滑移块与所述加工座固定连接,所述第一滑移腔右侧内壁内设有第二滑移腔,所述第二滑移腔内滑动配合安装有与所述第一滑移块固定连接的所述第二滑移块,所述第二滑移块前后之间的长度大于所述第一滑移块前后之间的长度,所述第二滑移腔内底壁内设有凹孔,所述凹孔底壁与所述第二滑移块底部端面之间顶压配合安装有弹压片,所述第二滑移腔内顶壁内设有转腔,所述转腔左右两侧壁之间转动配合安装有转轴,所述转轴外表面固设有与所述第二滑移块顶压配合的偏向轮,所述转腔右侧的所述装定架内向下延伸设有第二传送腔,所述转轴穿入所述第二传送腔内且外表面固设有第四齿轮,所述第四齿轮下侧的所述第二传送腔内转动配合安装有与所述第四齿轮相互啮合的第五齿轮,所述第五齿轮底端相互啮合设有第六齿轮,所述第六齿轮右侧端动力配合安装有第三马达,所述第三马达固设于所述第二传送腔右侧内壁内。

3. 根据权利要求1所述的一种智能图像处理方法和装置,其特征在于:所述第四齿轮大于第五齿轮,第五齿轮大于第六齿轮。

4. 根据权利要求1所述的一种智能图像处理方法和装置,其特征在于:左右两侧的所述钻头尺寸不等。

5. 根据权利要求1所述的一种智能图像处理方法和装置,其特征在于:所述照明装置包括固定安装在所述支柱左侧端面的灯座,所述灯座左侧端面内嵌设有照明灯体。

一种智能图像处理方法和装置

技术领域

[0001] 本发明涉及图像处理技术领域,具体为一种智能图像处理方法和装置。

背景技术

[0002] 图像照片洗印后,通常需要安装在相框内,在相框生产加工时,现有技术中相框的打孔主要靠人工手动调节更换钻头,使用效率低,当需要反复更换钻头时,需要反复拆装,这大大影响相框制备质量以及制备速度,而且传统的打孔设备不便于对钻头进行调节转动方向,因此,打孔局限性强,使用不便,影响对相框生产加工效率,需要改进。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种智能图像处理方法和装置,用于克服现有技术中的上述缺陷。

[0004] 根据本发明的一种智能图像处理方法和装置,包括底座,所述底座顶部端面固设有支柱,所述支柱顶部端面固设有装定架,所述装定架左侧端设有加工座,所述加工座底部端面内左右对称设有第一穿腔,所述第一穿腔内顶壁内上下延伸设有调试腔,所述调试腔底壁转动配合安装有锥状架,所述锥状架外周固设有齿状环,所述锥状架内上下贯穿设有与所述第一穿腔相对的第二穿腔,所述调试腔内滑动配合安装有调试架,所述调试架底端转动配合安装有用以与所述锥状架相互啮合的锥状轮,所述锥状轮底端面固定安装有钻头,所述钻头分别穿入所述第二穿腔以及第一穿腔内,左右两侧的所述调试腔底端之间连通设有通槽,所述通槽底端固设有第一马达,所述第一马达顶端动力配合安装有第一齿轮,所述第一齿轮穿入所述调试腔内且分别与左右两侧的齿状环相互啮合,所述调试腔左右两侧内壁内对称设有导移腔,所述导移腔上侧的所述加工座内左右延伸设有第一传送腔,所述导移腔内滑动配合安装有导移块,左右两侧的所述导移块分别与所述调试架固定连接,所述导移块内螺纹配合安装有螺状杆,所述螺状杆底部延伸末端与所述导移腔内底壁转动配合连接,所述螺状杆顶部延伸段穿入所述第一传送腔内且转动配合安装在所述第一传送腔上下端壁,所述第一传送腔内的所述螺状杆外表面固设有传送腔,左右两侧的所述螺状杆上的所述传送腔之间传动配合安装有张紧带,左侧的所述调试腔右侧端的第一传送腔内的所述螺状杆外表面固设有第二齿轮,右侧的所述调试腔左侧端的第一传送腔内的所述螺状杆外表面固设有与所述第二齿轮相互啮合的第三齿轮,右侧的所述调试腔左侧端的所述螺状杆顶部末端动力配合安装有第二马达,所述第二马达固设于所述第一传送腔内顶壁内,所述支柱左侧端面还设有照明装置。

[0005] 进一步的技术方案,所述装定架左侧端面内设有第一滑移腔,所述第一滑移腔内滑动配合安装有第一滑移块,所述第一滑移块与所述加工座固定连接,所述第一滑移腔右侧内壁内设有第二滑移腔,所述第二滑移腔内滑动配合安装有与所述第一滑移块固定连接的所述第二滑移块,所述第二滑移块前后之间的长度大于所述第一滑移块前后之间的长度,所述第二滑移腔内底壁内设有凹孔,所述凹孔底壁与所述第二滑移块底部端面之间顶压配合

安装有弹压片,所述第二滑移腔内顶壁内设有转腔,所述转腔左右两侧壁之间转动配合安装有转轴,所述转轴外表面固设有与所述第二滑移块顶压配合的偏向轮,所述转腔右侧的所述装定架内向下延伸设有第二传送腔,所述转轴穿入所述第二传送腔内且外表面固设有第四齿轮,所述第四齿轮下侧的所述第二传送腔内转动配合安装有与第四齿轮相互啮合的第五齿轮,所述第五齿轮底端相互啮合设有第六齿轮,所述第六齿轮右侧端动力配合安装有第三马达,所述第三马达固设于所述第二传送腔右侧内壁内。

[0006] 进一步的技术方案,所述第四齿轮大于第五齿轮,第五齿轮大于第六齿轮。

[0007] 进一步的技术方案,左右两侧的所述钻头尺寸不等。

[0008] 进一步的技术方案,所述照明装置包括固定安装在所述支柱左侧端面的灯座,所述灯座左侧端面内嵌设有照明灯体。

[0009] 本发明的有益效果是:当需要对相框钻孔工作时,将需要加工的相框安装在加工座下侧,启动第一马达带动左侧的钻头转动,同时,启动第三马达带动偏向轮旋转一周,此时,第二滑移块滑动至第二滑移腔底壁然后通过弹压片的顶压力复位,即,钻头向下运动对相框打孔后返回初始位置,此时,对相框打孔完毕,其打孔步骤简单方便,无需人工手持打孔设备进行操作,有效减少人工操作步骤,且对相框打孔稳定性高,避免因打孔时产生晃动而影响打孔质量。

[0010] 当需要调节使用钻头时,启动第二马达带动螺状杆转动,螺状杆带动右侧的调试架向下滑动并与右侧的锥状架相互啮合,同时,螺状杆带动左侧的调试架向上滑动并与左侧的锥状架脱离啮合,此时,启动第一马达即可带动右侧的钻头转动对相框进行钻孔,其调节步骤简单方便,无需人工手动控制调节,调节便捷性高,大大提升了对相框加工效率,值得推广使用。

附图说明

[0011] 图1是本发明的一种智能图像处理方法和装置内部整体结构示意图;

图2是本发明中加工座的放大结构示意图;

图3是本发明中第一滑移块以及第二滑移块的俯视结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合图1-3对本发明进行详细说明。

[0013] 参照图1-3,根据本发明的实施例的一种智能图像处理方法和装置,包括底座100,所述底座100顶部端面固设有支柱101,所述支柱101顶部端面固设有装定架112,所述装定架112左侧端设有加工座116,所述加工座116底部端面内左右对称设有第一穿腔124,所述第一穿腔124内顶壁内上下延伸设有调试腔129,所述调试腔129底壁转动配合安装有锥状架126,所述锥状架126外周固设有齿状环127,所述锥状架126内上下贯穿设有与所述第一穿腔124相对的第二穿腔125,所述调试腔129内滑动配合安装有调试架142,所述调试架142底端转动配合安装有用以与所述锥状架126相互啮合的锥状轮141,所述锥状轮141底端面固定安装有钻头121,所述钻头121分别穿入所述第二穿腔125以及第一穿腔124内,左右两侧的所述调试腔129底端之间连通设有通槽123,所述通槽123底端固设有第一马达122,所述第一马达122顶端动力配合安装有第一齿轮143,所述第一齿轮143穿入所述调试腔129内

且分别与左右两侧的齿状环127相互啮合,所述调试腔129左右两侧内壁内对称设有导移腔128,所述导移腔128上侧的所述加工座116内左右延伸设有第一传送腔135,所述导移腔128内滑动配合安装有导移块132,左右两侧的所述导移块132分别与所述调试架142固定连接,所述导移块132内螺纹配合安装有螺状杆131,所述螺状杆131底部延伸末端与所述导移腔128内底壁转动配合连接,所述螺状杆131顶部延伸段穿入所述第一传送腔135内且转动配合安装在所述第一传送腔135上下端壁,所述第一传送腔135内的所述螺状杆131外表面固设有传送腔134,左右两侧的所述螺状杆131上的所述传送腔134之间传动配合安装有张紧带133,左侧的所述调试腔129右侧端的第一传送腔135内的所述螺状杆131外表面固设有第二齿轮138,右侧的所述调试腔129左侧端的第一传送腔135内的所述螺状杆131外表面固设有与所述第二齿轮138相互啮合的第三齿轮136,右侧的所述调试腔129左侧端的所述螺状杆131顶部末端动力配合安装有第二马达137,所述第二马达137固设于所述第一传送腔135内顶壁内,所述支柱101左侧端面还设有照明装置。

[0014] 有益地或示例性地,所述装定架112左侧端面内设有第一滑移腔117,所述第一滑移腔117内滑动配合安装有第一滑移块115,所述第一滑移块115与所述加工座116固定连接,所述第一滑移腔117右侧内壁内设有第二滑移腔103,所述第二滑移腔103内滑动配合安装有与所述第一滑移块115固定连接的所述第二滑移块107,所述第二滑移块107前后之间的长度大于所述第一滑移块115前后之间的长度,所述第二滑移腔103内底壁内设有凹孔118,所述凹孔118底壁与所述第二滑移块107底部端面之间顶压配合安装有弹压片102,所述第二滑移腔103内顶壁内设有转腔113,所述转腔113左右两侧壁之间转动配合安装有转轴108,所述转轴108外表面固设有与所述第二滑移块107顶压配合的偏向轮114,所述转腔113右侧的所述装定架112内向下延伸设有第二传送腔111,所述转轴108穿入所述第二传送腔111内且外表面固设有第四齿轮109,所述第四齿轮109下侧的所述第二传送腔111内转动配合安装有与所述第四齿轮109相互啮合的第五齿轮106,所述第五齿轮106底端相互啮合设有第六齿轮104,所述第六齿轮104右侧端动力配合安装有第三马达105,所述第三马达105固设于所述第二传送腔111右侧内壁内,从而自动控制所述加工座116上下往复运动对相框钻孔工作。

[0015] 有益地或示例性地,所述第四齿轮109大于第五齿轮106,第五齿轮106大于第六齿轮104,从而进行减速运动,防止偏向轮114转动速度过快。

[0016] 有益地或示例性地,左右两侧的所述钻头121尺寸不等,从而增加对相框钻孔使用便捷性。

[0017] 有益地或示例性地,所述照明装置包括固定安装在所述支柱101左侧端面的灯座201,所述灯座201左侧端面内嵌设有照明灯体202,从而便于提供照明作用。

[0018] 当需要对相框钻孔工作时,将需要加工的相框安装在加工座116下侧,启动第一马达122带动左侧的钻头121转动,同时,启动第三马达105带动偏向轮114旋转一周,此时,第二滑移块107滑动至第二滑移腔103底壁然后通过弹压片102的顶压力复位,即,钻头121向下运动对相框打孔后返回初始位置,此时,对相框打孔完毕。

[0019] 当需要调节使用钻头121时,启动第二马达137带动螺状杆131转动,螺状杆131带动右侧的调试架142向下滑动并与右侧的锥状架126相互啮合,同时,螺状杆131带动左侧的调试架142向上滑动并与左侧的锥状架126脱离啮合,此时,启动第一马达122即可带动右侧

的钻头121转动对相框进行钻孔。

[0020] 本发明的有益效果是：当需要对相框钻孔工作时，将需要加工的相框安装在加工座下侧，启动第一马达带动左侧的钻头转动，同时，启动第三马达带动偏向轮旋转一周，此时，第二滑块滑动至第二滑移腔底壁然后通过弹压片的顶压力复位，即，钻头向下运动对相框打孔后返回初始位置，此时，对相框打孔完毕，其打孔步骤简单方便，无需人工手持打孔设备进行操作，有效减少人工操作步骤，且对相框打孔稳定性高，避免因打孔时产生晃动而影响打孔质量。

[0021] 当需要调节使用钻头时，启动第二马达带动螺状杆转动，螺状杆带动右侧的调试架向下滑动并与右侧的锥状架相互啮合，同时，螺状杆带动左侧的调试架向上滑动并与左侧的锥状架脱离啮合，此时，启动第一马达即可带动右侧的钻头转动对相框进行钻孔，其调节步骤简单方便，无需人工手动控制调节，调节便捷性高，大大提升了对相框加工效率，值得推广使用。

[0022] 本领域的技术人员可以明确，在不脱离本发明的总体精神以及构思的情形下，可以做出对于以上实施例的各种变型。其均落入本发明的保护范围之内。本发明的保护方案以本发明所附的权利要求书为准。

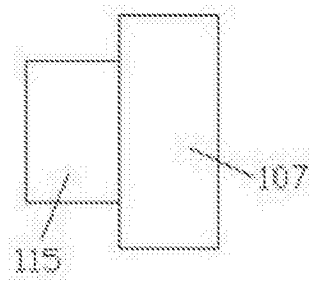


图3