



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207746848 U

(45)授权公告日 2018.08.21

(21)申请号 201820072739.7

(22)申请日 2018.01.17

(73)专利权人 瑞安市联胜科技有限公司

地址 325000 浙江省温州市瑞安市塘下镇  
鲍田上马工业区

(72)发明人 余列敏

(74)专利代理机构 温州瓯越专利代理有限公司  
33211

代理人 程安

(51) Int. Cl.

B24B 13/00(2006.01)

B24B 41/00(2006.01)

B24B 41/06(2012.01)

B24B 47/12(2006.01)

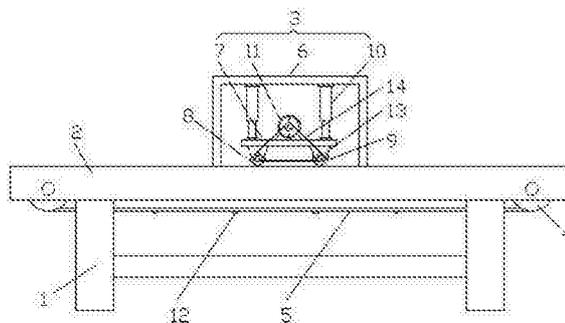
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

首饰品板材加工设备

(57)摘要

本实用新型公开了首饰品板材加工设备,包括支撑座、输送台和打磨设备,所述输送台的上表面设有打磨设备,所述输送台的下表面设有支撑座,所述支撑座与输送台固定连接;所述输送台包括输送辊和输送带,所述输送辊的表面设有输送带,所述输送辊与输送带转动连接,所述输送台的顶部设固定连接有打磨设备;所述打磨设备包括机架、打磨底板、粗打磨轮、精打磨轮、伸缩杆和驱动电机,所述打磨底板上与机架之间通过伸缩杆连接。通过在打磨装置内设有活动的打磨底座,便于对不同厚度的板材进行打磨加工,提高打磨装置的通用性,通过在打磨底板的底部设有粗打磨轮和精打磨轮,便于快速提高板材的表面质量,提高打磨装置的工作效率。



1. 首饰品板材加工设备,包括支撑座(1)、输送台(2)和打磨设备(3),其特征在于:所述输送台(2)的上表面设有打磨设备(3),所述输送台(2)的下表面设有支撑座(1),所述支撑座(1)与输送台(2)固定连接;

所述输送台(2)包括输送辊(4)和输送带(5),所述输送辊(4)的表面设有输送带(5),所述输送辊(4)与输送带(5)转动连接,所述输送台(2)的顶部设固定连接有打磨设备(3);

所述打磨设备(3)包括机架(6)、打磨底板(7)、粗打磨轮(8)、精打磨轮(9)、伸缩杆(10)和驱动电机(11),所述打磨底板(7)上与机架(6)之间通过伸缩杆(10)连接,所述打磨底板(7)的上表面设有固定连接有驱动电机(11),所述打磨底板(7)的下表面设有粗打磨轮(8)和精打磨轮(9)。

2. 根据权利要求1所述的首饰品板材加工设备,其特征在于:所述输送辊(4)位于输送台(2)的两端,所述输送辊(4)与输送台(2)转动连接。

3. 根据权利要求1所述的首饰品板材加工设备,其特征在于:所述输送带(5)的表面设有固定条(12),所述固定条(12)均匀分布于输送带(5)的表面。

4. 根据权利要求1所述的首饰品板材加工设备,其特征在于:所述粗打磨轮(8)和精打磨轮(9)与打磨底板(7)转动连接,所述粗打磨轮(8)和精打磨轮(9)的端部设有皮带轮(13)。

5. 根据权利要求1所述的首饰品板材加工设备,其特征在于:所述驱动电机(11)的输出端设有皮带轮(13),所述粗打磨轮(8)、精打磨轮(9)与驱动电机(11)之间设有皮带(14)。

## 首饰品板材加工设备

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及眼镜加工技术领域,具体为首饰品板材加工设备。

### 背景技术

[0002] 眼镜是镶嵌在框架内的透镜镜片,戴在眼睛前方,以改善视力、保护眼睛或作装饰用途。镜可矫正多种视力问题,包括近视、远视、散光、老花或斜视等,眼镜表面通常设有一定的装饰品,用于点缀眼镜架,提高眼镜架的美观性。目前,市场中的装饰品板材在注塑成型后,在板材的表面会产生毛刺,影响板材表面的质量,对装饰品的进一步加工造成影响。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供首饰品板材加工设备,通过在打磨装置内设有活动的打磨底座,便于对不同厚度的板材进行打磨加工,提高打磨装置的通用性,通过在打磨底座的底部设有粗打磨轮和精打磨轮,便于快速提高板材的表面质量,提高打磨装置的工作效率。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:首饰品板材加工设备,包括支撑座、输送台和打磨设备,所述输送台的上表面设有打磨设备,所述输送台的下表面设有支撑座,所述支撑座与输送台固定连接;所述输送台包括输送辊和输送带,所述输送辊的表面设有输送带,所述输送辊与输送带转动连接,所述输送台的顶部设固定连接有打磨设备;所述打磨设备包括机架、打磨底板、粗打磨轮、精打磨轮、伸缩杆和驱动电机,所述打磨底板上与机架之间通过伸缩杆连接,所述打磨底板的下表面设有固定连接有驱动电机,所述打磨底板的下表面设有粗打磨轮和精打磨轮。

[0005] 进一步地,所述输送辊位于输送台的两端,所述输送辊与输送台转动连接。

[0006] 进一步地,所述输送带的表面设有固定条,所述固定条均匀分布于输送带的表面。

[0007] 进一步地,所述粗打磨轮和精打磨轮与打磨底板转动连接,所述粗打磨轮和精打磨轮的端部设有皮带轮。

[0008] 进一步地,所述驱动电机的输出端设有皮带轮,所述粗打磨轮、精打磨轮与驱动电机之间设有皮带。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果为:

[0010] 本实用新型通过在打磨装置内设有活动的打磨底座,便于对不同厚度的板材进行打磨加工,提高打磨装置的通用性,通过在打磨底座的底部设有粗打磨轮和精打磨轮,便于快速提高板材的表面质量,提高打磨装置的工作效率,通过在输送带的表面均匀设有固定条,便于对板材进行固定,配合打磨装置对板材进行打磨加工。

### 附图说明

[0011] 图1为本实用新型首饰品板材加工设备侧面结构示意图;

[0012] 图2为本实用新型首饰品板材加工设备端面结构示意图。

[0013] 图中:支撑座1,输送台2,打磨设备3,输送辊4,输送带5,机架6,打磨底板7,粗打磨轮8,精打磨轮9,伸缩杆10,驱动电机11,固定条12,皮带轮13,皮带14。

### 具体实施方式

[0014] 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。

[0015] 请参阅图1-2,本实用新型提供一种技术方案:首饰品板材加工设备,包括支撑座1、输送台2和打磨设备3,所述输送台2的上表面设有打磨设备3,所述输送台2的下表面设有支撑座1,所述支撑座1与输送台2固定连接;所述输送台2包括输送辊4和输送带5,所述输送辊4的表面设有输送带5,所述输送辊4与输送带5转动连接,所述输送台2的顶部设固定连接有打磨设备3;所述打磨设备3包括机架6、打磨底板7、粗打磨轮8、精打磨轮9、伸缩杆10和驱动电机11,所述打磨底板7上与机架6之间通过伸缩杆10连接,所述打磨底板7的上表面设有固定连接驱动电机11,所述打磨底板7的下表面设有粗打磨轮8和精打磨轮9。

[0016] 所述输送辊4位于输送台2的两端,所述输送辊4与输送台2转动连接,通过在输送台2的两端转动连接有输送辊4,便于使板材自动向打磨设备3处运动,提高板材打磨的效率。

[0017] 所述输送带5的表面设有固定条12,所述固定条12均匀分布于输送带5的表面,通过在输送带5的表面均匀设有固定条12,便于对输送带5表面的板材进行固定,方便打磨设备3进行打磨,防止板材打磨时发生位移。

[0018] 所述粗打磨轮8和精打磨轮9与打磨底板7转动连接,所述粗打磨轮8和精打磨轮9的端部设有皮带轮13,通过在打磨底板7的底部设有粗打磨轮8和精打磨轮9,便于对板材的表面进行打磨加工,提高板材的表面质量。

[0019] 所述驱动电机11的输出端设有皮带轮13,所述粗打磨轮8、精打磨轮9与驱动电机11之间设有皮带14,通过在粗打磨轮8、精打磨轮9与驱动电机11之间设有皮带14,便于通过驱动电机11带动粗打磨轮8和精打磨轮9转动,方便对板材进行打磨加工。

[0020] 本实用新型的支撑座1、输送台2、打磨设备3、输送辊4、输送带5、机架6、打磨底板7、粗打磨轮8、精打磨轮9、伸缩杆10、驱动电机11、固定条12、皮带轮13、皮带14,部件均为通用标准件或本领域技术人员知晓的部件、其结构和原理都为本技术人员均可通过技术手册得知或通过常规实验方法获知,本实用新型通过在打磨设备3内设有活动的打磨底座,便于对不同厚度的板材进行打磨加工,提高打磨设备3的通用性,通过在打磨底板7的底部设有粗打磨轮8和精打磨轮9,便于快速提高板材的表面质量,提高打磨设备3的工作效率,通过在输送带5的表面均匀设有固定条12,便于对板材进行固定,配合打磨设备3对板材进行打磨加工。

[0021] 本实用新型在使用时,将装饰品板材放置在输送带5的表面,使装饰品板材与固定条12扣合,输送带5带动板材向打磨设备3处运动,驱动电机11带动粗打磨轮8和精打磨轮9转动,板材首先经过粗打磨轮8进行粗略打磨,消除装饰品板材表面明显的毛刺,然后精打磨轮9对装饰品板材表面精细打磨,提高装饰品板材的表面质量,便于装饰品板材的后续加工。

[0022] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点,对于

本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0023] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

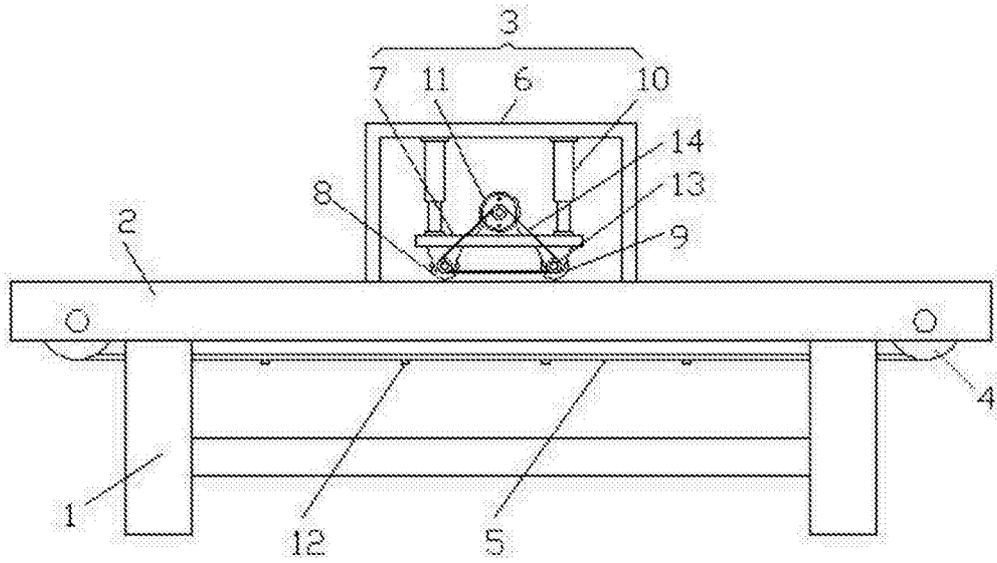


图1

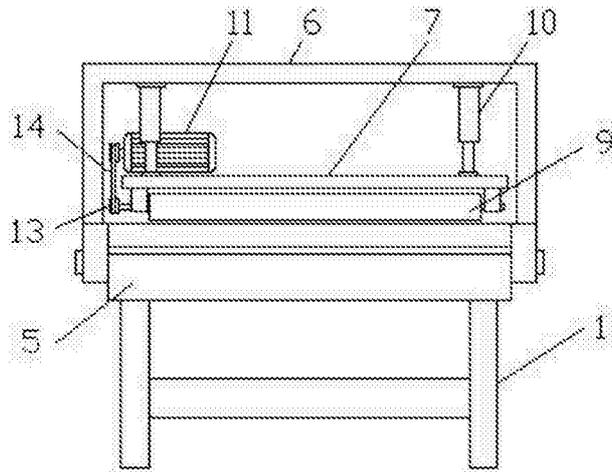


图2