(19)国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 120095684 A
(43)申请公布日 2025.06.06

(21)申请号 202510588627.1

(22)申请日 2025.05.08

(71)申请人 苏州昆造智能科技有限公司
地址 215000 江苏省苏州市高新区滨河路188号

(72)发明人 李富 蒋毅 宋濂

(51)Int.Cl.
B24B 21/00(2006.01)
B24B 21/18(2006.01)
B24B 27/02(2006.01)
B24B 55/00(2006.01)
B24B 47/04(2006.01)
B24B 55/06(2006.01)
B24B 41/02(2006.01)

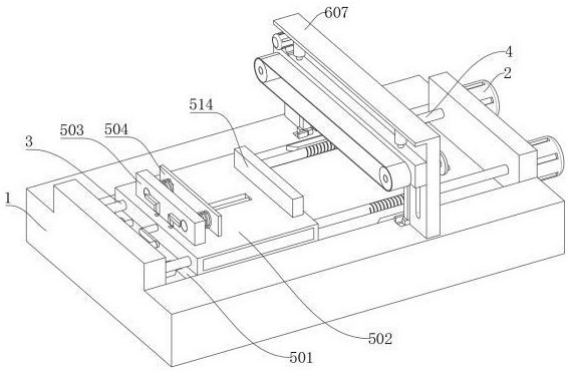
权利要求书2页 说明书6页 附图4页

(54)发明名称

一种汽车装饰件的表面精磨抛光装置

(57)摘要

本发明公开了一种汽车装饰件的表面精磨抛光装置,涉及汽车装饰零件加工技术领域,该一种汽车装饰件的表面精磨抛光装置,包括主体,所述主体后部固定安装有伺服电机,所述主体内部固定安装有电动推杆一号,所述伺服电机输出端固定安装有引导杆,所述引导杆转动贯穿主体,所述主体顶部开设有安装槽,所述主体内部设置有夹持装置,所述主体顶部设置有保护装置,所述主体顶部设置有抛光装置,转动把手,把手转动带动螺纹杆转动,螺纹杆转动带动移动板移动,移动板移动带动短杆移动,短杆移动带动按压板移动,按压板移动与汽车装饰件接触,移动板继续移动使得短杆相对于移动板移动。



CN 120095684 A

1.一种汽车装饰件的表面精磨抛光装置,包括主体(1),其特征在于:所述主体(1)后部固定安装有伺服电机(2),所述主体(1)内部固定安装有电动推杆一号(3),所述伺服电机(2)输出端固定安装有引导杆(4),所述引导杆(4)转动贯穿主体(1),所述主体(1)顶部开设有安装槽,所述主体(1)内部设置有夹持装置,所述主体(1)顶部设置有保护装置,所述主体(1)顶部设置有抛光装置;

所述夹持装置包括底板(501)、安装台(502)、移动板(503)、按压板(504)、短杆(505)、横杆(506)、竖杆(507)、按压杆(508)、移动杆(509)、滑动板(510)、方块(511)、把手(512)、螺纹杆(513)和固定板(514),所述底板(501)滑动安装在安装槽内部,所述电动推杆一号(3)的输出端固定安装在底板(501)前部,所述安装台(502)滑动安装在底板(501)顶部,所述引导杆(4)转动贯穿安装台(502),所述安装台(502)顶部开设有活动槽,所述螺纹杆(513)一端转动安装在活动槽内部,所述螺纹杆(513)转动贯穿安装台(502)前部,所述把手(512)固定安装在螺纹杆(513)的另一端,所述固定板(514)固定安装在安装台(502)顶部,所述移动板(503)滑动安装在安装台(502)顶部,所述移动板(503)与螺纹杆(513)螺纹连接,所述横杆(506)滑动安装在移动板(503)前部,所述竖杆(507)滑动安装在移动板(503)前部,所述短杆(505)滑动贯穿移动板(503),所述按压板(504)固定安装在短杆(505)后部,所述移动板(503)顶部开设有限位槽,所述按压杆(508)滑动安装在限位槽内部,所述移动板(503)左右两侧开设有开口槽,所述开口槽内部开设有滑槽,所述移动杆(509)滑动安装在滑槽内部,所述滑动板(510)固定安装在移动杆(509)远离按压杆(508)的一侧,所述方块(511)设置在安装台(502)内部。

2.根据权利要求1所述的一种汽车装饰件的表面精磨抛光装置,其特征在于:所述移动板(503)与按压板(504)之间固定安装有弹簧,所述横杆(506)靠近短杆(505)的一侧设置为斜面,所述横杆(506)靠近竖杆(507)的一侧设置为斜面,所述竖杆(507)靠近横杆(506)的一侧设置为斜面,所述竖杆(507)和横杆(506)接触。

3.根据权利要求2所述的一种汽车装饰件的表面精磨抛光装置,其特征在于:所述方块(511)底部设置为曲面,所述方块(511)底部开设有螺纹,所述引导杆(4)圆周面开设有往复螺纹槽。

4.根据权利要求3所述的一种汽车装饰件的表面精磨抛光装置,其特征在于:所述保护装置包括挤压板(601)、复位弹簧(602)、固定块(603)、斜面块(604)、限位杆(605)、挡板(606)和安装架(607),所述安装槽内部开设有凹槽,所述挤压板(601)滑动安装在凹槽内部,所述复位弹簧(602)一端固定安装在挤压板(601)和主体(1)之间,所述固定块(603)固定安装在挤压板(601)顶部,所述固定块(603)滑动贯穿主体(1)顶部,所述斜面块(604)滑动安装在主体(1)顶部,所述限位杆(605)固定安装在斜面块(604)顶部,所述安装架(607)固定安装在主体(1)顶部,所述挡板(606)固定安装在安装架(607)靠近限位杆(605)的一侧。

5.根据权利要求4所述的一种汽车装饰件的表面精磨抛光装置,其特征在于:所述挤压板(601)与滑动板(510)接触,所述挤压板(601)前部开设有斜面,所述斜面块(604)靠近固定块(603)的一侧开设有斜面。

6.根据权利要求5所述的一种汽车装饰件的表面精磨抛光装置,其特征在于:所述限位杆(605)与挡板(606)之间固定安装有弹片,所述挤压板(601)与滑动板(510)接触,所述固

定块(603)与斜面块(604)接触。

7.根据权利要求6所述的一种汽车装饰件的表面精磨抛光装置,其特征在于:所述抛光装置包括安装板(701)、电动推杆二号(702)、驱动电机(703)、驱动轴(704)、皮带(705)、传动轴(706)、滚轮(707)、磨砂带(708)、转盘(709)、连接杆(710)、固定杆(711)、静电块(712)、伸缩杆(713)、金属块(714)、摩擦块(715)、收集槽(716)和曲面板(717),所述电动推杆二号(702)固定安装在安装架(607)顶部,所述安装板(701)固定安装在电动推杆二号(702)输出端,所述驱动电机(703)固定安装在安装板(701)顶部,所述驱动轴(704)固定安装在驱动电机(703)的输出端,所述传动轴(706)转动贯穿安装板(701),所述皮带(705)设置在驱动轴(704)和传动轴(706)圆周面上,所述滚轮(707)固定安装在传动轴(706)圆周面上,所述磨砂带(708)设置在滚轮(707)圆周面上,所述转盘(709)固定安装在传动轴(706)后部,所述连接杆(710)转动安装在转盘(709)后部,所述静电块(712)固定安装在安装板(701)后部,所述摩擦块(715)滑动安装在静电块(712)内部,所述固定杆(711)一端固定安装在摩擦块(715)后部,所述固定杆(711)另一端转动安装在连接杆(710)前部,所述收集槽(716)转动安装在静电块(712)底部,所述伸缩杆(713)一端转动安装在安装架(607)底部,所述伸缩杆(713)另一端转动安装在收集槽(716)后部,所述曲面板(717)滑动安装在收集槽(716)内部,所述金属块(714)固定安装在安装架(607)底部。

8.根据权利要求7所述的一种汽车装饰件的表面精磨抛光装置,其特征在于:所述静电块(712)与金属块(714)接触,所述收集槽(716)底部设置为曲面,所述曲面板(717)与曲面贴合。

一种汽车装饰件的表面精磨抛光装置

技术领域

[0001] 本发明涉及汽车装饰零件加工技术领域,具体为一种汽车装饰件的表面精磨抛光装置。

背景技术

[0002] 汽车装饰件的抛光是一个重要的过程,能够提升车辆外观、保护表面、延长使用寿命。

[0003] 专利公告号为CN105856046B的专利涉及一种用于汽车行李架的抛光机,属于汽车装饰零件加工领域。它包括若干抛光组件、行位组件、传送组件和翻转机构,所述抛光组件包括抛光辊总成和减震座,所述抛光辊总成可拆卸的设于所述减震座,若干所述抛光组件之间形成对产品粗磨和细磨的搭配;所述传送组件包括支架和若干滑动设于所述支架的传送台,若干所述传送台之间分层设置形成高低配合的交替输送;所述翻转机构包括用于安置所述产品的旋转定位机构和驱动装置。该专利通过整合抛光组件、行位组件、传送组件和翻转机构实现自动化抛光打磨,效率高、质量稳定且操作强度低;

上述专利中,解决了自动化抛光打磨,效率高、质量稳定且操作强度的问题,但是没有考虑到在夹持工件时,对工件夹持的力过大会导致工件表面产生损伤或者工件变形的问题。

发明内容

[0004] 针对现有技术的不足,本发明提供了一种汽车装饰件的表面精磨抛光装置,解决了上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现以上目的,本发明通过以下技术方案予以实现:一种汽车装饰件的表面精磨抛光装置,包括主体,所述主体后部固定安装有伺服电机,所述主体内部固定安装有电动推杆一号,所述伺服电机输出端固定安装有引导杆,所述引导杆转动贯穿主体,所述主体顶部开设有安装槽,所述主体内部设置有夹持装置,所述主体顶部设置有保护装置,所述主体顶部设置有抛光装置;

所述夹持装置包括底板、安装台、移动板、按压板、短杆、横杆、竖杆、按压杆、移动杆、滑动板、方块、把手、螺纹杆和固定板,所述底板滑动安装在安装槽内部,所述电动推杆一号的输出端固定安装在底板前部,所述安装台滑动安装在底板顶部,所述引导杆转动贯穿安装台,所述安装台顶部开设有活动槽,所述螺纹杆一端转动安装在活动槽内部,所述螺纹杆转动贯穿安装台前部,所述把手固定安装在螺纹杆的另一端,所述固定板固定安装在安装台顶部,所述移动板滑动安装在安装台顶部,所述移动板与螺纹杆螺纹连接,所述横杆滑动安装在移动板前部,所述竖杆滑动安装在移动板前部,所述短杆滑动贯穿移动板,所述按压板固定安装在短杆后部,所述移动板顶部开设有限位槽,所述按压杆滑动安装在限位槽内部,所述移动板左右两侧开设有开口槽,所述开口槽内部开设有滑槽,所述移动杆滑动安装在滑槽内部,所述滑动板固定安装在移动杆远离按压杆的一侧,所述方块设置在安装

台内部,通过设置夹持装置来实现对汽车装饰件的夹持,防止在汽车装饰件因为没被夹紧导致汽车装饰件加工失败,造成浪费。

[0006] 根据上述技术方案,所述移动板与按压板之间固定安装有弹簧,所述横杆靠近短杆的一侧设置为斜面,所述横杆靠近竖杆的一侧设置为斜面,所述竖杆靠近横杆的一侧设置为斜面,所述竖杆和横杆接触,通过这种设置,防止了汽车装饰件被夹持的过紧导致汽车装饰件表面受损,降低了工件的报废率。

[0007] 根据上述技术方案,所述方块底部设置为曲面,所述方块底部开设有螺纹,所述引导杆圆周面开设有往复螺纹槽,通过方块的螺纹与引导杆圆周面上的往复螺纹槽接触,可以使得在加工汽车装饰件时,安装板可以进行往复移动,从而增大汽车装饰件与磨砂带的接触面积,提高工作效率。

[0008] 根据上述技术方案,所述保护装置包括挤压板、复位弹簧、固定块、斜面块、限位杆、挡板和安装架,所述安装槽内部开设有凹槽,所述挤压板滑动安装在凹槽内部,所述复位弹簧一端固定安装在挤压板和主体之间,所述固定块固定安装在挤压板顶部,所述固定块滑动贯穿主体顶部,所述斜面块滑动安装在主体顶部,所述限位杆固定安装在斜面块顶部,所述安装架固定安装在主体顶部,所述挡板固定安装在安装架靠近限位杆的一侧,通过设置保护装置,可以实现只有当汽车装饰件夹紧时,保护装置才会解除对抛光装置的限位,让抛光装置可以进行工作,避免在汽车装饰件没被夹紧或者安装台表面没有汽车装饰件时进行抛光打磨,避免造成不必要的损伤。

[0009] 根据上述技术方案,所述挤压板与滑动板接触,所述挤压板前部开设有斜面,所述斜面块靠近固定块的一侧开设有斜面,通过挤压板与滑动板接触来判断安装板表面工件是否夹紧,从而控制保护装置是否解除对抛光装置的限位。

[0010] 根据上述技术方案,所述限位杆与挡板之间固定安装有弹片,所述挤压板与滑动板接触,所述固定块与斜面块接触,通过设置弹片,来实现在抛光装置完成工作复位后,使限位杆复位,继续对抛光装置进行限位。

[0011] 根据上述技术方案,所述抛光装置包括安装板、电动推杆二号、驱动电机、驱动轴、皮带、传动轴、滚轮、磨砂带、转盘、连接杆、固定杆、静电块、伸缩杆、金属块、摩擦块、收集槽和曲面板,所述电动推杆二号固定安装在安装架顶部,所述安装板固定安装在电动推杆二号输出端,所述驱动电机固定安装在安装板顶部,所述驱动轴固定安装在驱动电机的输出端,所述传动轴转动贯穿安装板,所述皮带设置在驱动轴和传动轴圆周面上,所述滚轮固定安装在传动轴圆周面上,所述磨砂带设置在滚轮圆周面上,所述转盘固定安装在传动轴后部,所述连接杆转动安装在转盘后部,所述静电块固定安装在安装板后部,所述摩擦块滑动安装在静电块内部,所述固定杆一端固定安装在摩擦块后部,所述固定杆另一端转动安装在连接杆前部,所述收集槽转动安装在静电块底部,所述伸缩杆一端转动安装在安装架底部,所述伸缩杆另一端转动安装在收集槽后部,所述曲面板滑动安装在收集槽内部,所述金属块固定安装在安装架底部,底部,通过设置抛光装置,来实现对汽车装饰件进行抛光打磨,同时通过摩擦块与静电块摩擦从而使静电块带有静电,从而在工作时对空气中漂浮的灰尘进行吸附,防止空气中漂浮的灰尘对环境造成污染。

[0012] 根据上述技术方案,所述静电块与金属块接触,所述收集槽底部设置为曲面,所述曲面板与曲面贴合,通过收集槽,可以在抛光装置完成工作后,对不在带有静电的静电块表

面吸附的灰尘进行收集。

[0013] 本发明提供了一种汽车装饰件的表面精磨抛光装置。具备以下有益效果：

(1)该发明,转动把手,把手转动带动螺纹杆转动,螺纹杆转动带动移动板移动,移动板移动带动短杆移动,短杆移动带动按压板移动,按压板移动与汽车装饰件接触,移动板继续移动使得短杆相对于移动板移动,短杆移动与横杆斜面接触,短杆移动带动横杆移动,横杆移动与竖杆接触,横杆继续移动带动竖杆移动,竖杆移动进入限位槽内部,对移动板进行限位,避免对汽车装饰件施加过大的力导致汽车装饰件表面受损或者变形。

[0014] (2)该发明,电动推杆一号启动推动底座移动,底座移动带动安装台移动,安装台移动使得滑动板与挤压板接触,安装台继续移动使得挤压板受力移动,挤压板移动带动固定块移动,固定块移动与斜面块接触,固定块移动带动斜面块移动,斜面块移动带动限位杆移动,限位杆移动解除对安装板的限位,防止汽车装饰件在没被夹紧时进行抛光打磨,避免造成不必要的损伤,同时方块底部的螺纹与引导杆上的往复螺纹槽接触,使得磨砂带与汽车装饰件的接触面积增大,从而提高工作效率。

[0015] (3)该发明,电动推杆二号启动带动安装板移动,安装板移动带动滚轮移动,滚轮移动带动磨砂带移动,安装板移动带动静电块移动,静电块移动使得伸缩杆移动,静电块移动带动收集槽移动,静电块继续移动使得伸缩杆拉动收集槽转动,收集槽转动使得曲面板移动,同时驱动电机启动,驱动电机启动使得驱动轴转动,驱动轴转动带动皮带移动,皮带移动带动传动轴转动,传动轴转动带动滚轮转动,滚轮转动带动磨砂带移动,磨砂带移动带动转盘转动,转盘转动带动连接杆转动,连接杆转动带动固定杆移动,固定杆移动带动摩擦块移动,摩擦块移动与静电块摩擦产生静电,当磨砂带移动与汽车装饰件表面接触,电动推杆二号停止移动,磨砂带对汽车装饰件进行抛光打磨,同时带动静电的静电块将汽车装饰件被打磨时飘在空气中的粉尘进行吸附,防止空气中在工作时产生的灰尘对环境造成污染,工作完成后电动推杆二号带动各结构复位,收集槽收集静电块上的灰尘,避免灰尘掉落从而污染环境。

附图说明

[0016] 图1为本发明整体结构示意图；

图2为本发明夹持装置位置结构示意图；

图3为本发明方块位置结构示意图；

图4为本发明按压杆位置结构示意图；

图5为本发明保护装置位置结构示意图；

图6为本发明抛光装置位置结构示意图；

图7为本发明摩擦块位置结构示意图。

[0017] 图中:1、主体;2、伺服电机;3、电动推杆一号;4、引导杆;501、底板;502、安装台;503、移动板;504、按压板;505、短杆;506、横杆;507、竖杆;508、按压杆;509、移动杆;510、滑动板;511、方块;512、把手;513、螺纹杆;514、固定板;601、挤压板;602、复位弹簧;603、固定块;604、斜面块;605、限位杆;606、挡板;607、安装架;701、安装板;702、电动推杆二号;703、驱动电机;704、驱动轴;705、皮带;706、传动轴;707、滚轮;708、磨砂带;709、转盘;710、连接杆;711、固定杆;712、静电块;713、伸缩杆;714、金属块;715、摩擦块;716、收集槽;717、曲面

板。

具体实施方式

[0018] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明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发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0019] 请参阅图1-图6,本发明的一个实施例为:一种汽车装饰件的表面精磨抛光装置,包括主体1,主体1后部固定安装有伺服电机2,主体1内部固定安装有电动推杆一号3,伺服电机2输出端固定安装有引导杆4,引导杆4转动贯穿主体1,主体1顶部开设有安装槽,主体1内部设置有夹持装置,主体1顶部设置有保护装置;

夹持装置包括底板501、安装台502、移动板503、按压板504、短杆505、横杆506、竖杆507、按压杆508、移动杆509、滑动板510、方块511、把手512、螺纹杆513和固定板514,底板501滑动安装在安装槽内部,电动推杆一号3的输出端固定安装在底板501前部,安装台502滑动安装在底板501顶部,引导杆4转动贯穿安装台502,安装台502顶部开设有活动槽,螺纹杆513一端转动安装在活动槽内部,螺纹杆513转动贯穿安装台502前部,把手512固定安装在螺纹杆513的另一端,固定板514固定安装在安装台502顶部,移动板503滑动安装在安装台502顶部,移动板503与螺纹杆513螺纹连接,横杆506滑动安装在移动板503前部,竖杆507滑动安装在移动板503前部,短杆505滑动贯穿移动板503,按压板504固定安装在短杆505后部,移动板503顶部开设有限位槽,按压杆508滑动安装在限位槽内部,移动板503左右两侧开设有开口槽,开口槽内部开设有滑槽,移动杆509滑动安装在滑槽内部,滑动板510固定安装在移动杆509远离按压杆508的一侧,方块511设置在安装台502内部,通过设置夹持装置来实现对汽车装饰件的夹持,防止在汽车装饰件因为没被夹紧导致汽车装饰件加工失败,造成浪费。

[0020] 移动板503与按压板504之间固定安装有弹簧,横杆506靠近短杆505的一侧设置为斜面,横杆506靠近竖杆507的一侧设置为斜面,竖杆507靠近横杆506的一侧设置为斜面,竖杆507和横杆506接触,通过这种设置,防止了汽车装饰件被夹持的过紧导致汽车装饰件表面受损,降低了工件的报废率。

[0021] 方块511底部设置为曲面,方块511底部开设有螺纹,引导杆4圆周面开设有往复螺纹槽,通过方块511的螺纹与引导杆4圆周面上的往复螺纹槽接触,可以使得在加工汽车装饰件时,安装台502可以进行往复移动,从而增大汽车装饰件与磨砂带708的接触面积,提高工作效率。

[0022] 保护装置包括挤压板601、复位弹簧602、固定块603、斜面块604、限位杆605、挡板606和安装架607,安装槽内部开设有凹槽,挤压板601滑动安装在凹槽内部,复位弹簧602一端固定安装在挤压板601和主体1之间,固定块603固定安装在挤压板601顶部,固定块603滑动贯穿主体1顶部,斜面块604滑动安装在主体1顶部,限位杆605固定安装在斜面块604顶部,安装架607固定安装在主体1顶部,挡板606固定安装在安装架607靠近限位杆605的一侧,通过设置保护装置,可以实现只有当汽车装饰件夹紧时,保护装置才会解除对抛光装置的限位,让抛光装置可以进行工作,避免在汽车装饰件没被夹紧或者安装台502表面没有汽

车装饰件时进行抛光打磨,避免造成不必要的损伤。

[0023] 挤压板601与滑动板510接触,挤压板601前部开设有斜面,斜面块604靠近固定块603的一侧开设有斜面,通过挤压板601与滑动板510接触来判断安装台502表面工件是否夹紧,从而控制保护装置是否解除对抛光装置的限位。

[0024] 限位杆605与挡板606之间固定安装有弹片,挤压板601与滑动板510接触,固定块603与斜面块604接触,通过设置弹片,来实现在抛光装置完成工作复位后,使限位杆605复位,继续对抛光装置进行限位。

[0025] 本实施例工作时:将汽车装饰件放在安装台502顶部,转动把手512,把手512转动带动螺纹杆513转动,螺纹杆513转动带动移动板503移动,移动板503移动带动短杆505移动,短杆505移动带动按压板504移动,按压板504移动与汽车装饰件接触,移动板503继续移动使得短杆505相对于移动板503移动,短杆505移动与横杆506斜面接触,短杆505移动带动横杆506移动,横杆506移动与竖杆507接触,横杆506继续移动带动竖杆507移动,竖杆507移动进入限位槽内部,对移动板503进行限位,当竖杆507移动进入限位槽时,竖杆507与按压杆508接触,竖杆507移动带动按压杆508移动,按压杆508移动与移动杆509接触,按压杆508继续移动带动移动杆509移动,移动杆509移动带动滑动板510移动。

[0026] 安装好汽车装饰件后,打开电源,启动电动推杆一号3,电动推杆一号3启动推动底板501移动,底板501移动带动安装台502移动,安装台502移动使得滑动板510与挤压板601接触,安装台502继续移动使得挤压板601受力移动,挤压板601移动带动固定块603移动,固定块603移动与斜面块604接触,固定块603移动带动斜面块604移动,斜面块604移动带动限位杆605移动,限位杆605移动解除对安装板701的限位,同时方块511底部的螺纹与引导杆4上的往复螺纹槽接触,启动伺服电机2,伺服电机2启动带动引导杆4转动,引导杆4转动使得方块511往复移动,方块511往复移动带动安装台502移动。

[0027] 请参阅图1-图7,在上述实施例的基础上,本发明的另一实施例中:主体1顶部设置有抛光装置,所述抛光装置包括安装板701、电动推杆二号702、驱动电机703、驱动轴704、皮带705、传动轴706、滚轮707、磨砂带708、转盘709、连接杆710、固定杆711、静电块712、伸缩杆713、金属块714、摩擦块715、收集槽716和曲面板717,电动推杆二号702固定安装在安装架607顶部,安装板701固定安装在电动推杆二号702输出端,驱动电机703固定安装在安装板701顶部,驱动轴704固定安装在驱动电机703的输出端,传动轴706转动贯穿安装板701,皮带705设置在驱动轴704和传动轴706圆周面上,滚轮707固定安装在传动轴706圆周面上,磨砂带708设置在滚轮707圆周面上,转盘709固定安装在传动轴706后部,连接杆710转动安装在转盘709后部,静电块712固定安装在安装板701后部,摩擦块715滑动安装在静电块712内部,固定杆711一端固定安装在摩擦块715后部,固定杆711另一端转动安装在连接杆710前部,收集槽716转动安装在静电块712底部,伸缩杆713一端转动安装在安装架607底部,伸缩杆713另一端转动安装在收集槽716后部,曲面板717滑动安装在收集槽716内部,金属块714固定安装在安装架607底部,通过设置抛光装置,来实现对汽车装饰件进行抛光打磨,同时通过摩擦块715与静电块712摩擦从而使静电块712带有静电,从而在工作时对空气中漂浮的灰尘进行吸附,防止空气中漂浮的灰尘对环境造成污染。

[0028] 静电块712与金属块714接触,收集槽716底部设置为曲面,曲面板717与曲面贴合,通过收集槽716,可以在抛光装置完成工作后,对不再带有静电的静电块712表面吸附的灰

尘进行收集。

[0029] 本实施例工作时:当安装板701的限位被解除时,电动推杆二号702启动,电动推杆二号702启动带动安装板701移动,安装板701移动带动滚轮707移动,滚轮707移动带动磨砂带708移动,安装板701移动带动静电块712移动,静电块712移动使得伸缩杆713移动,静电块712移动带动收集槽716移动,静电块712继续移动使得伸缩杆713拉动收集槽716转动,收集槽716转动使得曲面板717移动,同时驱动电机703启动,驱动电机703启动使得驱动轴704转动,驱动轴704转动带动皮带705移动,皮带705移动带动传动轴706转动,传动轴706转动带动滚轮707转动,滚轮707转动带动磨砂带708移动,磨砂带708移动带动转盘709转动,转盘709转动带动连接杆710转动,连接杆710转动带动固定杆711移动,固定杆711移动带动摩擦块715移动,摩擦块715移动与静电块712摩擦产生静电,当磨砂带708移动与汽车装饰件表面接触,电动推杆二号702停止移动,磨砂带708对汽车装饰件进行抛光打磨,同时带动静电的静电块712将汽车装饰件被打磨时飘在空气中的粉尘进行吸附,工作完成后电动推杆二号702带动各结构复位。

[0030] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本发明的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变形,本发明的范围由所附权利要求及其等同物限定。

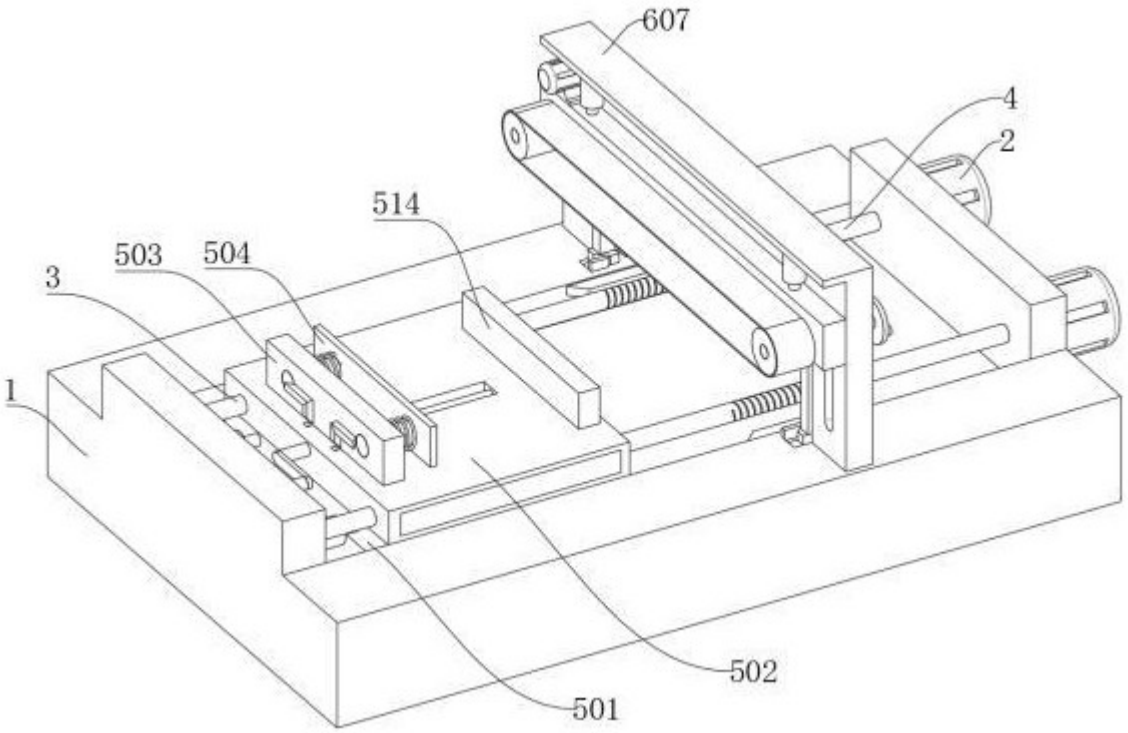


图 1

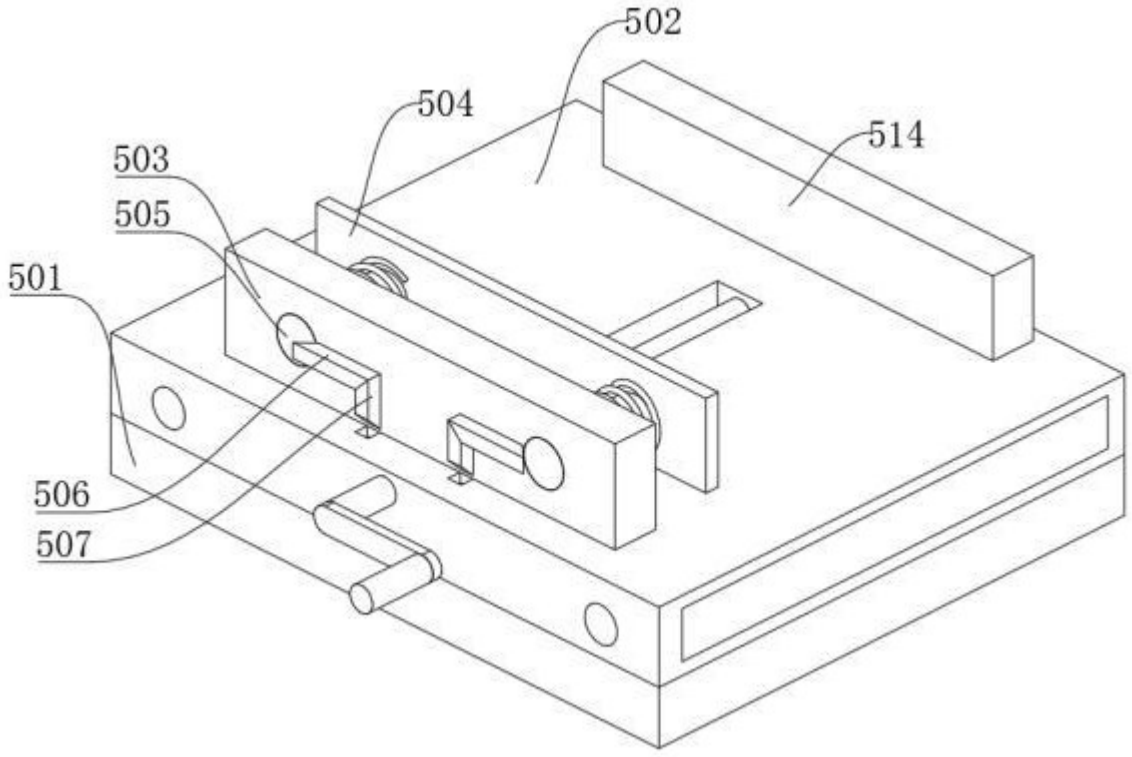


图 2

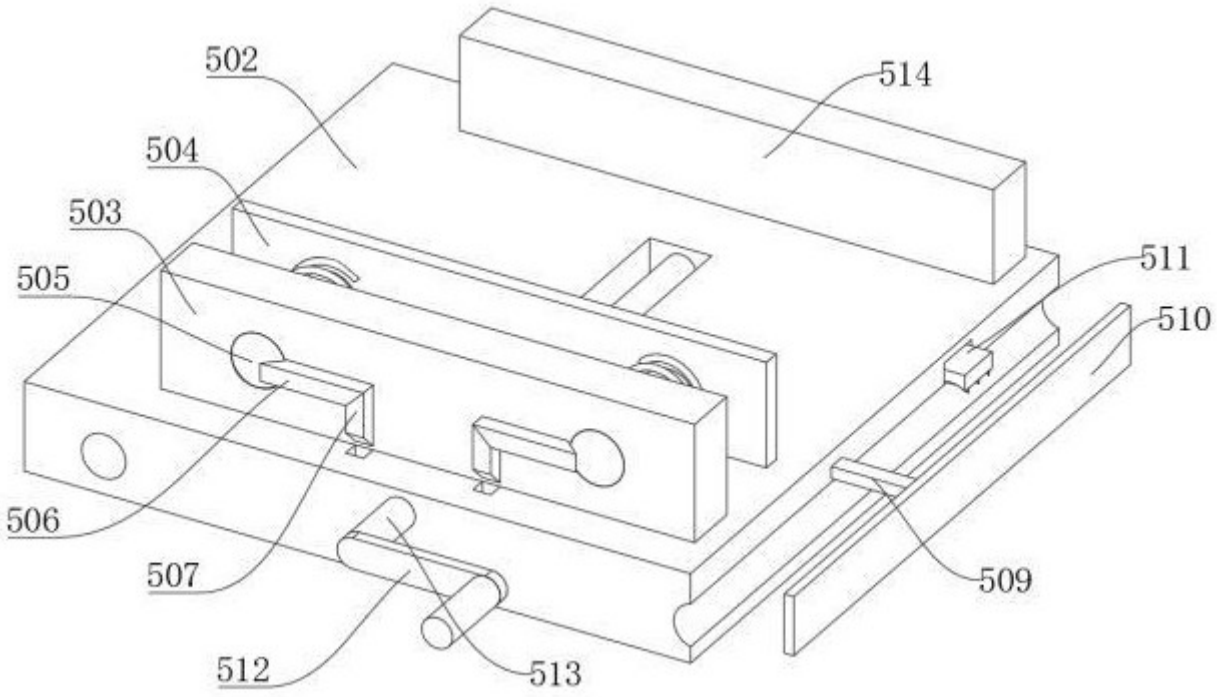

502
514
504
503
505
511
510
506
507
509
512
513

图 3

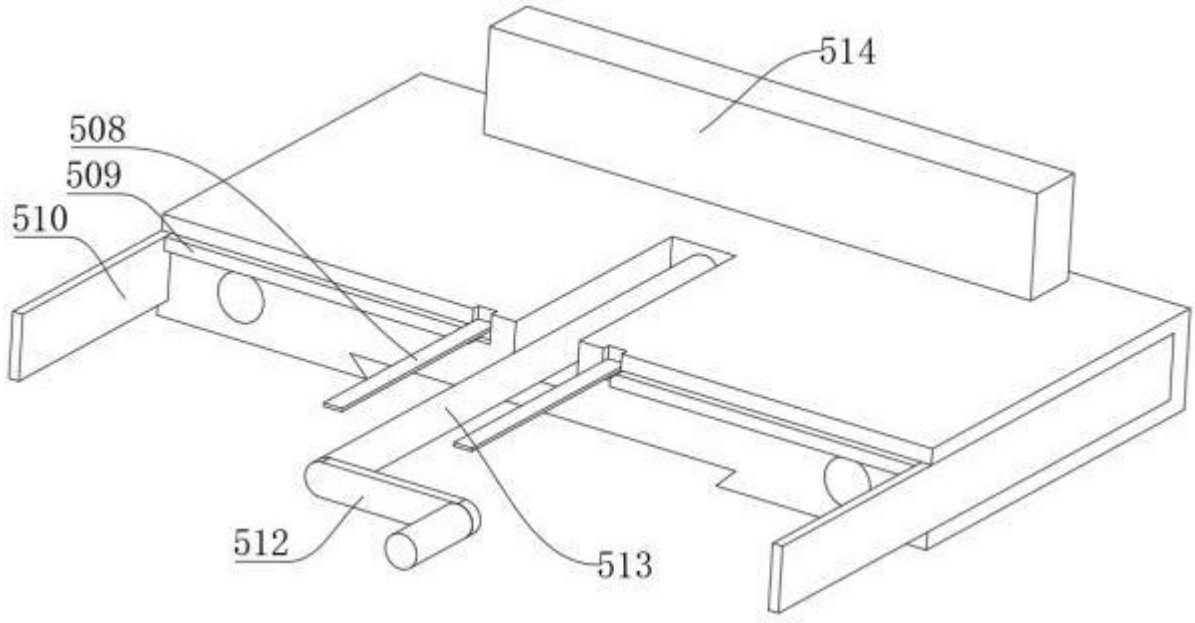

514
508
509
510
512
513

图 4

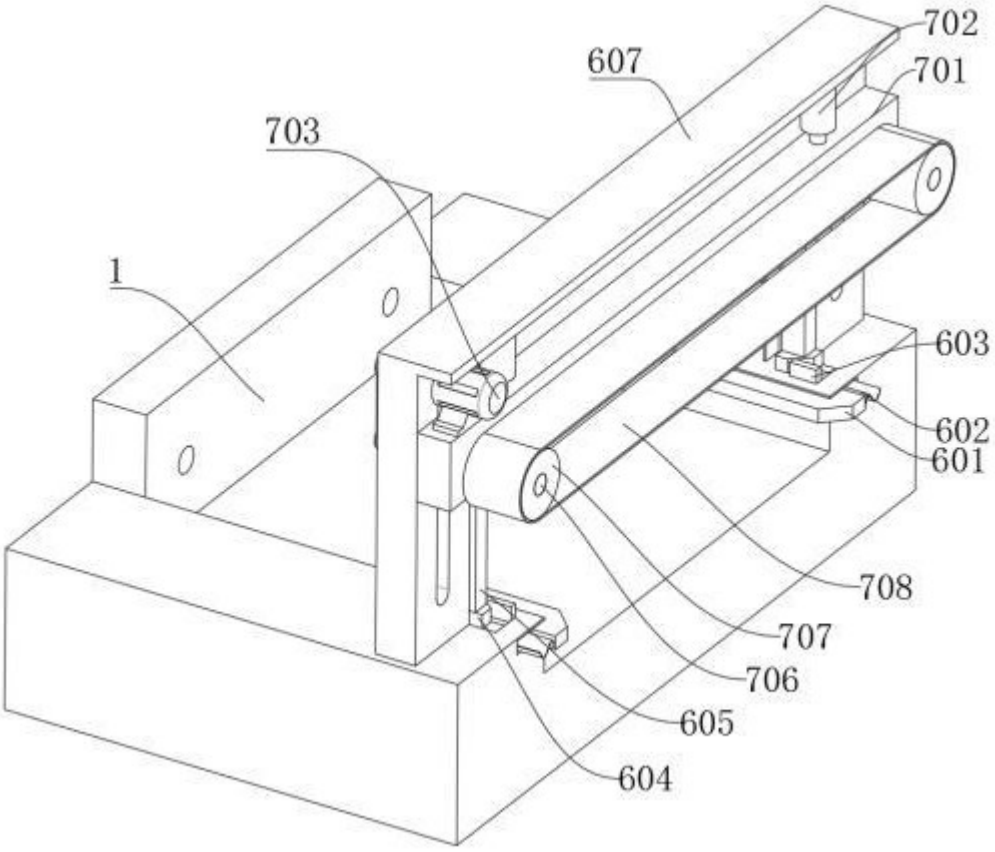


图 5

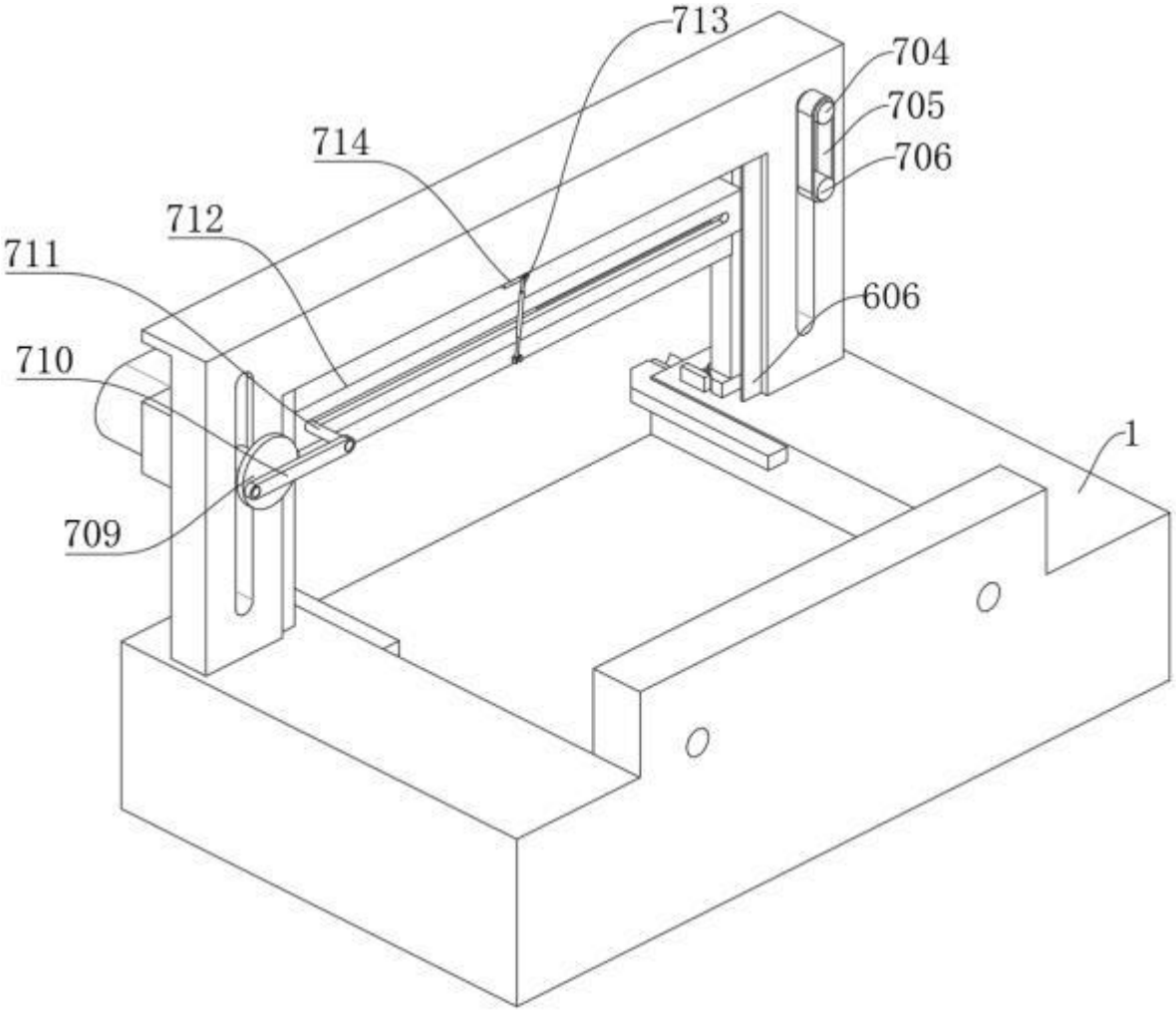


图 6

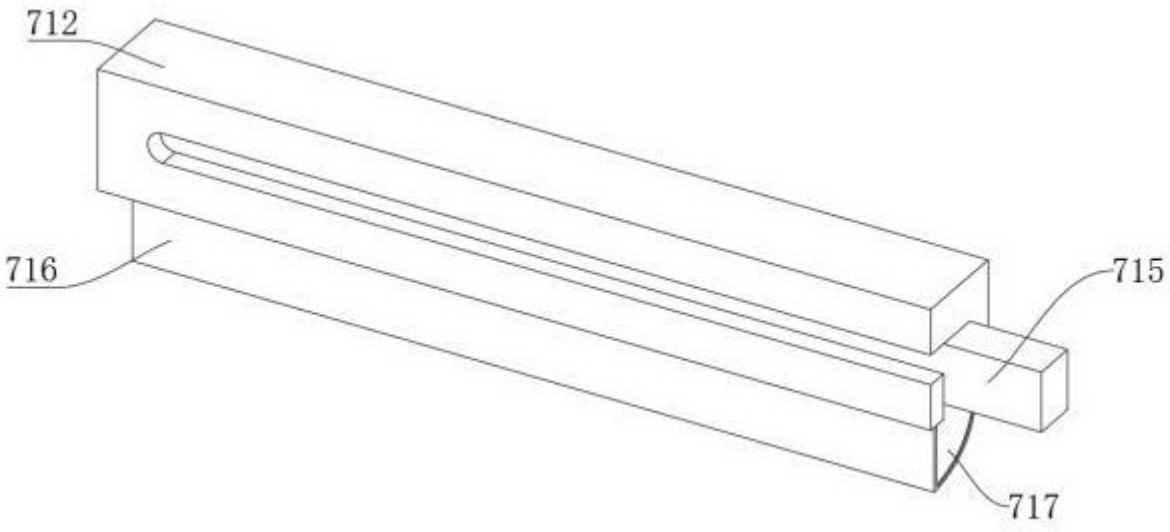


图 7