



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112757459 A

(43) 申请公布日 2021.05.07

(21) 申请号 202110017569.9

(22) 申请日 2021.01.07

(71) 申请人 孙玉浩

地址 211800 江苏省南京市浦口区点将台
路40号南京农业大学(浦口校区)

(72) 发明人 孙玉浩 张恩典

(51) Int. Cl.

B28B 11/08 (2006.01)

B28B 11/22 (2006.01)

B28B 11/24 (2006.01)

B24B 1/00 (2006.01)

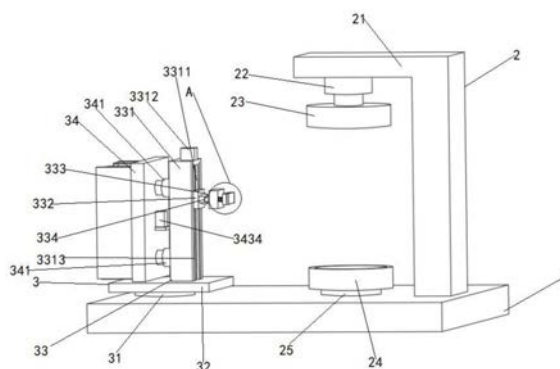
权利要求书2页 说明书5页 附图5页

(54) 发明名称

一种陶瓷上釉前的加工处理工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种陶瓷上釉前的加工处理工艺,其使用了一种陶瓷加工处理装置,该陶瓷加工处理装置包括底座、固定单元以及执行单元,底座安装在地面,固定单元和执行单元安装在底座上,采用上述陶瓷加工处理装置对陶瓷加工处理的工艺如下:S1、上料;S2、打磨修坯;S3、洗水;S4、烘干;本发明可以解决现有的对陶瓷加工处理时存在的手工打磨操作效率低下,打磨产生的灰尘对工人健康有一定的影响,机器打磨操作往往会存在打磨死角,从而造成陶瓷成品存在瑕疵,并且打磨修坯后再对坯体进行洗水工作,工序不连续造成效率低下等问题。



1. 一种陶瓷上釉前的加工处理工艺,其使用了一种陶瓷加工处理装置,该陶瓷加工处理装置包括底座(1)、固定单元(2)以及执行单元(3),其特征在于,采用上述陶瓷加工处理装置对陶瓷加工处理的工艺如下:

S1、上料:人工将待加工的陶瓷坯体放置于固定单元(2)中,将其固定;

S2、打磨修坯:通过固定单元(2)中的工作筒对陶瓷坯体进行上部和下部进行局部打磨修坯,同时通过执行单元(3)中的打磨机构(33)对陶瓷坯体外表面进行打磨修坯;

S3、洗水:通过执行单元(3)中的洗水机构(34)对S2步骤中的陶瓷坯体外表面进行碎屑灰尘的清洁;

S4、烘干:将S3步骤中的陶瓷坯体烘干,准备上釉;

底座(1)安装在地面,固定单元(2)和执行单元(3)安装在底座(1)上,固定单元(2)包括L型支架(21),第一气缸(22)上端安装在L型支架(21)上,第一气缸(22)下端通过轴承活动安装有第一工作筒(23),第一工作筒(23)正下方安装有第二工作筒(24),第二工作筒(24)通过第一转台(25)安装在底座(1)上;

执行单元(3)包括第二转台(31),第二转台(31)安装在底座(1)上,支撑板(32)安装在第二转台(31)上,打磨机构(33)和洗水机构(34)分别安装在支撑板(32)左右两侧,洗水机构(34)包括两个第三气缸(341),第三气缸(341)固定安装在打磨机构(33)上,第三气缸(341)的输出端安装有承载板(342),承载板(342)左右两侧均设置有两个横向滑槽(3421),承载板(342)中部设有横向槽体,横向槽体中设置有同步移动组件(343),同步移动组件(343)包括第一齿条(3431)和第二齿条(3432),第一齿条(3431)和第二齿条(3432)分别滑动安装在横向槽体的下壁和上壁上,横向槽体中还设有第一齿轮(3433),第一齿轮(3433)分别与第一齿条(3431)和第二齿条(3432)啮合,第一齿轮(3433)与第三电机(3434)的输出轴相连接,第三电机(3434)通过电机座安装在承载板(342)的背面,第一洗水组件(344)和第二洗水组件(345)分别滑动安装在承载板(342)的左右两侧。

2. 根据权利要求1所述的一种陶瓷上釉前的加工处理工艺,其特征在于:所述第二工作筒(24)包括筒身(241),筒身(241)底部安装有第一电动伸缩杆(242),第一电动伸缩杆(242)的输出端安装有吸盘(243),电动转环(244)活动安装在筒身(241)内壁上,电动转环(244)内壁周向设有若干限位柱(2441),打磨板(245)通过限位柱(2441)与电动转环(244)连接,限位柱(2441)一端固定安装在电动转环(244)内壁上,另一端伸入打磨板(245)中与其滑动配合,限位柱(2441)伸入打磨板(245)一端端部设有限位块,限位柱(2441)外部套设有第一缓冲弹簧(2442)。

3. 根据权利要求2所述的一种陶瓷上釉前的加工处理工艺,其特征在于:打磨板(245)上部具有弧形边缘板,弧形边缘板由下往上为逐渐向外扩结构。

4. 根据权利要求1所述的一种陶瓷上釉前的加工处理工艺,其特征在于:所述打磨机构(33)包括支撑体(331),支撑体(331)中开有通槽,通槽中设置有螺纹杆(3311),螺纹杆(3311)一端与支撑板(32)活动连接,另一端与第一电机(3312)的输出轴相连接,第一电机(3312)安装在支撑体(331)上端面,所述支撑体(331)中的通槽两侧竖直设有两个滑槽(3313),移动座(332)设置在支撑体(331)侧面,移动座(332)与支撑体(331)中的通槽以及两个滑槽(3313)均为滑动配合,所述螺纹杆(3311)贯穿移动座(332)并且与移动座(332)螺纹配合,移动座(332)侧面设有第二气缸(333),第二气缸(333)两侧设有伸缩导杆(334),第

二气缸(333)以及伸缩导杆(334)末端上安装有打磨座(335),打磨座(335)一侧面设有两个伸缩导向杆(336),伸缩导向杆(336)两杆体之间为阻尼结构,伸缩导向杆(336)外套设有第二缓冲弹簧(3361),打磨板承载块(337)设置在伸缩导向杆(336)末端,打磨板承载块(337)外侧面设有两个T型槽(3371),侧打磨板(338)活动设置在打磨板承载块(337)上,侧打磨板(338)上设有T型块(3381),所述T型块(3381)与T型槽(3371)滑动配合,所述打磨板承载块(337)内部设有腔体(3372),摆动组件(339)安装在打磨板承载块(337)上。

5.根据权利要求4所述的一种陶瓷上釉前的加工处理工艺,其特征在于:所述摆动组件(339)包括第二电机(3391),第二电机(3391)的输出轴(3392)穿过打磨板承载块(337)伸入到腔体(3372)中,输出轴(3392)的末端固定安装有凸轮(3393),凸轮(3393)上设有连接轴(3394),连接轴(3394)的另一端与侧打磨板(338)相连接。

6.根据权利要求1所述的一种陶瓷上釉前的加工处理工艺,其特征在于:所述第一洗水组件(344)和第二洗水组件(345)分别与第一齿条(3431)和第二齿条(3432)的末端连接,第二洗水组件(345)包括基座(3451)和活动座(3452),基座(3451)侧面设置有与横向滑槽(3421)相滑动配合的滑块,基座(3451)底部为空心的长方体结构,基座(3451)底部内部中设有若干支撑弹簧(34511),活动座(3452)设置在基座(3451)底部的上方,活动座(3452)两侧面分别设有竖直滑槽(34521),支撑弹簧(34511)一端与基座(3451)内部下壁连接,另一端与活动座(3452)的底部连接,基座(3451)底部内壁侧面设置有与竖直滑槽(34521)滑动配合的竖直滑条,洗水海绵(3453)设置在第二洗水组件(345)的侧面,洗水海绵(3453)上部与活动座(3452)顶部连接,下部与基座(3451)的底部连接,所述活动座(3452)内壁设有出水孔,出水孔一端给洗水海绵(3453)供水,另一端通过软管连接水源,第一洗水组件(344)的活动座(3442)内壁设置有竖直齿条(34422)。

7.根据权利要求6所述的一种陶瓷上釉前的加工处理工艺,其特征在于:所述第一洗水组件(344)和第二洗水组件(345)顶部分别设置有插槽(346)和插板(347),所述插板(347)能够插入插槽(346)中,第一洗水组件(344)上还安装有挤压组件(348)。

8.根据权利要求7所述的一种陶瓷上釉前的加工处理工艺,其特征在于:所述挤压组件(348)包括挤压组件电机(3481),挤压组件电机(3481)安装在基座(3441)侧面,挤压组件电机(3481)的输出轴(3481)一端安装有第二齿轮(3483),第二齿轮(3483)与所述竖直齿条(34422)啮合。

一种陶瓷上釉前的加工处理工艺

技术领域

[0001] 本发明属于陶瓷的加工技术领域,特别涉及一种陶瓷上釉前的加工处理工艺。

背景技术

[0002] 陶瓷是陶器与瓷器的统称,同时也是我国的一种工艺美术品,随着社会的发展,陶瓷制品广泛出现在人们的生活之中,成为重要的装饰品和生活用品,陶瓷在制作过程中需要经过上釉工序,上釉前往往需要对陶瓷坯体进行修整,之后再经过洗水才进行上釉工序,现有修整坯体一般是手工打磨操作或者机器打磨操作,但是往往会存在如下问题:手工打磨操作效率低下,打磨产生的灰尘对工人健康有一定的影响,机器打磨操作往往会存在打磨死角,从而造成陶瓷成品存在瑕疵,并且打磨修坯后再对坯体进行洗水工作,工序不连续造成效率低下等问题。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种陶瓷上釉前的加工处理工艺,解决了现有技术中存在的问题。

[0004] 本发明的目的可以通过以下技术方案实现:

[0005] 一种陶瓷上釉前的加工处理工艺,其使用了一种陶瓷加工处理装置,该陶瓷加工处理装置包括底座、固定单元以及执行单元,采用上述陶瓷加工处理装置对陶瓷加工处理的工艺如下:

[0006] S1、上料:人工将待加工的陶瓷坯体放置于固定单元中,将其固定;

[0007] S2、打磨修坯:通过固定单元中的工作筒对陶瓷坯体进行上部和下部进行局部打磨修坯,同时通过执行单元中的打磨机构对陶瓷坯体外表面进行打磨修坯;

[0008] S3、洗水:通过执行单元中的洗水机构对S2步骤中的陶瓷坯体外表面进行碎屑灰尘的清洁;

[0009] S4、烘干:将S3步骤中的陶瓷坯体烘干,准备上釉;

[0010] 底座安装在地面,固定单元和执行单元安装在底座上,固定单元包括L型支架,第一气缸上端安装在L型支架上,第一气缸下端通过轴承活动安装有第一工作筒,第一工作筒正下方安装有第二工作筒,第二工作筒通过第一转台安装在底座上;

[0011] 执行单元包括第二转台,第二转台安装在底座上,支撑板安装在第二转台上,打磨机构和洗水机构分别安装在支撑板左右两侧,洗水机构包括两个第三气缸,第三气缸固定安装在打磨机构上,第三气缸的输出端安装有承载板,承载板左右两侧均设置有两个横向滑槽,承载板中部设有横向槽体,横向槽体中设置有同步移动组件,同步移动组件包括第一齿条和第二齿条,第一齿条和第二齿条分别滑动安装在横向槽体的下壁和上壁上,横向槽体中还设有第一齿轮,第一齿轮分别与第一齿条和第二齿条啮合,第一齿轮与第三电机的输出轴相连接,第三电机通过电机座安装在承载板的背面,第一洗水组件和第二洗水组件分别滑动安装在承载板的左右两侧。

[0012] 进一步地,所述第二工作筒包括筒身,筒身底部安装有第一电动伸缩杆,第一电动伸缩杆的输出端安装有吸盘,电动转环活动安装在筒身内壁上,电动转环内壁周向设有若干限位柱,打磨板通过限位柱与电动转环连接,限位柱一端固定安装在电动转环内壁上,另一端伸入打磨板中与其滑动配合,限位柱伸入打磨板一端端部设有限位块,限位柱外部套设有第一缓冲弹簧。

[0013] 进一步地,所述打磨板上部具有弧形边缘板,弧形边缘板由下往上为逐渐向外扩结构。

[0014] 进一步地,所述打磨机构包括支撑体,支撑体中开有通槽,通槽中设置有螺纹杆,螺纹杆一端与支撑板活动连接,另一端与第一电机的输出轴相连接,第一电机安装在支撑体上端面,所述支撑体中的通槽两侧竖直设有两个滑槽,移动座设置在支撑体侧面,移动座与支撑体中的通槽以及两个滑槽均为滑动配合,所述螺纹杆贯穿移动座并且与移动座螺纹配合,移动座侧面设有第二气缸,第二气缸两侧设有伸缩导杆,第二气缸以及伸缩导杆末端上安装有打磨座,打磨座一侧面设有两个伸缩导向杆,伸缩导向杆两杆体之间为阻尼结构,伸缩导向杆外套设有第二缓冲弹簧,打磨板承载块设置在伸缩导向杆末端,打磨板承载块外侧面设有两个T型槽,侧打磨板活动设置在打磨板承载块上,侧打磨板上设有T型块,所述T型块与T型槽滑动配合,所述打磨板承载块内部设有腔体,摆动组件安装在打磨板承载块上。

[0015] 进一步地,所述摆动组件包括第二电机,第二电机的输出轴穿过打磨板承载块伸入到腔体中,输出轴的末端固定安装有凸轮,凸轮上设有连接轴,连接轴的另一端与侧打磨板相连接。

[0016] 进一步地,所述第一洗水组件和第二洗水组件分别与第一齿条和第二齿条的末端连接,第二洗水组件包括基座和活动座,基座侧面设置有与横向滑槽相滑动配合的滑块,基座底部为空心的长方体结构,基座底部内部中设有若干支撑弹簧,活动座设置在基座底部的上方,活动座两侧面分别设有竖直滑槽,支撑弹簧一端与基座内部下壁连接,另一端与活动座的底部连接,基座底部内壁侧面设置有与竖直滑槽滑动配合的竖直滑条,洗水海绵设置在第二洗水组件的侧面,洗水海绵上部与活动座顶部连接,下部与基座的底部连接,所述活动座内壁设有出水孔,出水孔一端给洗水海绵供水,另一端通过软管连接水源,第一洗水组件的活动座内壁设置有竖直齿条。

[0017] 进一步地,所述第一洗水组件和第二洗水组件顶部分别设置有插槽和插板,所述插板能够插入插槽中,第一洗水组件上还安装有挤压组件。

[0018] 进一步地,所述挤压组件包括挤压组件电机,挤压组件电机安装在基座侧面,挤压组件电机的输出轴一端安装有第二齿轮,第二齿轮与所述竖直齿条啮合。

[0019] 本发明的有益效果:

[0020] 一、本发明所述的第一工作筒和第二工作筒能够对陶瓷件打磨加工时容易形成死角的部位进行彻底打磨处理,提高了陶瓷成品的质量;

[0021] 二、本发明所述的打磨机构能够适应陶瓷件外表面不平整的情况,并且通过摆动组件带动侧打磨板上下移动与陶瓷件在固定单元中的转动相配合,能够充分对陶瓷件外表面进行打磨处理;

[0022] 三、本发明洗水机构的设置能够使得洗水工序快速对接打磨工序,提升了工作效

率,同时洗水机构能够实现自清洁功能,节约了人工清洁的人力和时间。

附图说明

[0023] 为了更清楚地说明本发明实施例的技术方案,下面将对实施例描述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发明的一些实施例,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。

[0024] 图1为本发明的结构示意图;

[0025] 图2为本发明的固定转动单元的剖视图;

[0026] 图3为本发明图2中B的局部放大示意图;

[0027] 图4为本发明图1中A的局部剖视图;

[0028] 图5为本发明洗水机构的正视图;

[0029] 图6为本发明图5中A-A向的剖视图;

[0030] 图7为本发明工作示意图;

具体实施方式

[0031] 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作出创造性劳动前提下所获得的所有其它实施例,都属于本发明保护的范围。

[0032] 请参阅图1至图7所示,一种陶瓷上釉前的加工处理工艺,其使用了一种陶瓷加工处理装置,该陶瓷加工处理装置包括底座1、固定单元2以及执行单元3,采用上述陶瓷加工处理装置对陶瓷加工处理的工艺步骤如下:

[0033] S1、上料:人工将待加工的陶瓷坯体放置于固定单元2中,将其固定;

[0034] S2、打磨修坯:通过固定单元2中的工作筒对陶瓷坯体进行上部和下部进行局部打磨修坯,同时通过执行单元3中的打磨机构33对陶瓷坯体外表面进行打磨修坯;

[0035] S3、洗水:通过执行单元3中的洗水机构34对S2步骤中的陶瓷坯体外表面进行碎屑灰尘的清洁;

[0036] S4、烘干:将S3步骤中的陶瓷坯体烘干,准备上釉;

[0037] 底座1安装在地面,固定单元2安装在底座1上端面一侧,执行单元3安装在底座1上端面另一侧,固定单元2包括L型支架21,第一气缸22上端安装在L型支架21上,第一气缸22下端通过轴承活动安装有第一工作筒23,第一工作筒23正下方安装有第二工作筒24,第二工作筒24通过第一转台25安装在底座1上,所述第一工作筒23与第二工作筒24结构相同,此处只描述第二工作筒24的结构,第一工作筒23的结构不再赘述,第二工作筒24包括筒身241,筒身241底部安装有第一电动伸缩杆242,第一电动伸缩杆242的输出端安装有吸盘243,电动转环244活动安装在筒身241内壁上,电动转环244内壁周向设有若干限位柱2441,打磨板245通过限位柱2441与电动转环244连接,限位柱2441一端固定安装在电动转环244内壁上,另一端伸入打磨板245中与其滑动配合,限位柱2441伸入打磨板245一端端部设有限位块,防止从打磨板245脱落,限位柱2441外部套设有第一缓冲弹簧2442,打磨板245上部

具有弧形边缘板,弧形边缘板由下往上为逐渐向外扩结构,便于将待加工的陶瓷件的底部或者顶部穿过打磨板245围成的打磨板组进而置于吸盘243上。具体工作时,将待加工的陶瓷件置于吸盘243上,此时陶瓷件的下部与打磨板245围成的打磨板组接触,启动第一气缸22使得第一工作筒23向下,使得陶瓷件的上部与打磨板围成的打磨板组接触,顶部置于吸盘上,此时陶瓷件被固定住第一工作筒23和第二工作筒24之间,启动电动转环244,带动打磨板245对陶瓷件上部和下部的部位进行打磨加工,能够使得执行单元3对陶瓷件打磨加工时容易形成死角的部位被彻底打磨处理。

[0038] 执行单元3包括第二转台31,第二转台31安装在底座1上,支撑板32安装在第二转台31上,打磨机构33和洗水机构34分别安装在支撑板32左右两侧,打磨机构33包括支撑体331,支撑体331中开有通槽,通槽中设置有螺纹杆3311,螺纹杆3311一端与支撑板32活动连接,另一端与第一电机3312的输出轴相连接,第一电机3312安装在支撑体331上端面,所述支撑体331中的通槽两侧竖直设有两个滑槽3313,移动座332设置在支撑体331侧面,移动座332与支撑体331中的通槽以及两个滑槽3313均为滑动配合,所述螺纹杆3311贯穿移动座332并且与移动座332螺纹配合,移动座332侧面设有第二气缸333,第二气缸333两侧设有伸缩导杆334,第二气缸333以及伸缩导杆334末端上安装有打磨座335,打磨座335一侧面设有两个伸缩导向杆336,伸缩导向杆336两杆体之间为阻尼结构,伸缩导向杆336外套设有第二缓冲弹簧3361,打磨板承载块337设置在伸缩导向杆336末端,打磨板承载块337外侧面设有两个T型槽3371,侧打磨板338活动设置在打磨板承载块337上,侧打磨板338上设有T型块3381,所述T型块3381与T型槽3371滑动配合,所述打磨板承载块337内部设有腔体3372,摆动组件339安装在打磨板承载块337上,摆动组件339包括第二电机3391,第二电机3391的输出轴3392穿过打磨板承载块337伸入到腔体3372中,输出轴3392的末端固定安装有凸轮3393,凸轮3393上设有连接轴3394,连接轴3394的另一端与侧打磨板338相连接。

[0039] 洗水机构34包括两个第三气缸341,第三气缸341固定安装在支撑体331上,第三气缸341的输出端安装有承载板342,承载板342左右两侧均设有两个横向滑槽3421,承载板342中部设有横向槽体,横向槽体中设置有同步移动组件343,同步移动组件343包括第一齿条3431和第二齿条3432,第一齿条3431和第二齿条3432分别滑动安装在横向槽体的下壁和上壁上,横向槽体中还设有第一齿轮3433,第一齿轮3433分别与第一齿条3431和第二齿条3432啮合,第一齿轮3433与第三电机3434的输出轴相连接,第三电机3434通过电机座安装在承载板342的背面,第一洗水组件344和第二洗水组件345分别滑动安装在承载板342的左右两侧,所述第一洗水组件344和第二洗水组件345分别与第一齿条3431和第二齿条3432的末端连接,第二洗水组件345包括基座3451和活动座3452,基座3451侧面设置有与横向滑槽3421相滑动配合的滑块,基座3451底部为空心的长方体结构,图5中C部为基座3451底部内部透视图,基座3451底部内部中设有若干支撑弹簧34511,活动座3452设置在基座3451底部的上方,活动座3452两侧面分别设有竖直滑槽34521,支撑弹簧34511一端与基座3451内部下壁连接,另一端与活动座3452的底部连接,基座3451底部内壁侧面设置有与竖直滑槽34521滑动配合的竖直滑条,洗水海绵3453设置在第二洗水组件345的侧面,洗水海绵3453上部与活动座3452顶部连接,下部与基座3451的底部连接,所述活动座3452内壁设有出水孔,出水孔一端给洗水海绵3453供水,另一端通过软管连接水源,所述第一洗水组件344与第二洗水组件345区别仅在于第一洗水组件344的活动座3442内壁设置有竖直齿条34422,

其余结构相同,在此不再赘述。第一洗水组件344和第二洗水组件345顶部分别设置有插槽346和插板347,所述插板347能够插入插槽346中,第一洗水组件344上还安装有挤压组件348,挤压组件348包括挤压组件电机3481,挤压组件电机3481安装在基座3441侧面,挤压组件电机3481的输出轴3481一端安装有第二齿轮3483,第二齿轮3483与所述竖直齿条34422啮合。

[0040] 具体工作时,固定单元2将待加工的陶瓷件固定住以后,第一工作筒23和第二工作筒24对陶瓷件的上部和下部进行打磨处理的同时,调整第二转台31,使得打磨机构33正对待加工的陶瓷件,启动第一电机3312带动螺纹杆3311转动,从而调整移动座332的高度到待加工的陶瓷件的上部位置,调整第二气缸333使得侧打磨板338与待加工的陶瓷件侧面相接触,启动第一转台25,带动置于固定单元2中的陶瓷件缓慢转动,同时启动第二电机3391,通过凸轮3393带动侧打磨板338沿着T型槽3371上下滑动,在陶瓷件的转动和侧打磨板338的上下移动的配合下,侧打磨板338对待加工的陶瓷件的外表面进行打磨,能够增强打磨效果,同时启动第一电机3312,从而带动移动座332缓慢向下移动,进而完成对待加工的陶瓷件外表面的从上往下的打磨处理,由于陶瓷件外表面会有不平整的部位,遇到相对凸起的部位时,打磨板承载块337推动伸缩导向杆336和第二缓冲弹簧3361向后压缩,从而保持侧打磨板338与待加工的陶瓷件侧面相接触,便于继续工作,当遇到相对凹陷的部位时,在第二缓冲弹簧3361的回复力作用下,使得侧打磨板338与待加工的陶瓷件侧面保持密切接触,当待加工的陶瓷件外表面打磨完成后,调整第一气缸22向上运动一定距离,继续调整第二工作筒24中的第一电动伸缩杆242,使得待加工的陶瓷件伸出筒身241外,同样调整第一工作筒23中的电动伸缩杆,使得吸盘伸出筒身外并压住陶瓷件的上部,此时转动第二转台31,使得洗水机构34正对陶瓷件,调整第三气缸341使得洗水机构34靠近陶瓷件,直至陶瓷件处于第一洗水组件344和第二洗水组件345之间,启动第三电机3434,带动第一齿轮3433转动,从而带动第一齿条3431和第二齿条3432相向运动,进而带动基座3441和基座3451相互靠近,直至第二洗水组件345中的洗水海绵3453和第一洗水组件344中的洗水海绵3443贴住陶瓷件,由于洗水海绵柔软且有一定弹性,此时陶瓷件外侧面被全面的贴住洗水海绵,第一转台25缓慢转动,带动陶瓷件与洗水海绵充分接触,进而实现对打磨完成的陶瓷件的洗水工作,陶瓷件的洗水工作完成后,进行下一件待加工的陶瓷件的打磨时,洗水海绵通过挤压组件348完成自清洁工作,具体的,启动第三电机3434,带动第一齿轮3433转动,从而带动第一齿条3431和第二齿条3432相向运动,进而带动基座3441和基座3451相互靠近,直至第二洗水组件345中的洗水海绵3453和第一洗水组件344中的洗水海绵3443相互横向挤压产生一定变形,启动挤压组件电机3481,带动第二齿轮3483转动,从而通过竖直齿条34422带动活动座3442向下运动,从而竖直方向挤压洗水海绵3443,并且在插槽346和插板347的配合作用下,同时挤压洗水海绵3453,重复启动挤压组件348,使得活动座3442上下往复运动,同时向洗水海绵供水,在横向挤压和竖直方向挤压的作用下,实现洗水海绵中的碎屑污物能够被清理干净,便于洗水海绵对下一待加工陶瓷件的洗水工作。

[0041] 以上内容仅是对本发明的构思所作的举例和说明,所属本技术领域的技术人员对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,只要不偏离发明的构思或者超越本权利要求书所定义的范围,均应属于本发明的保护范围。

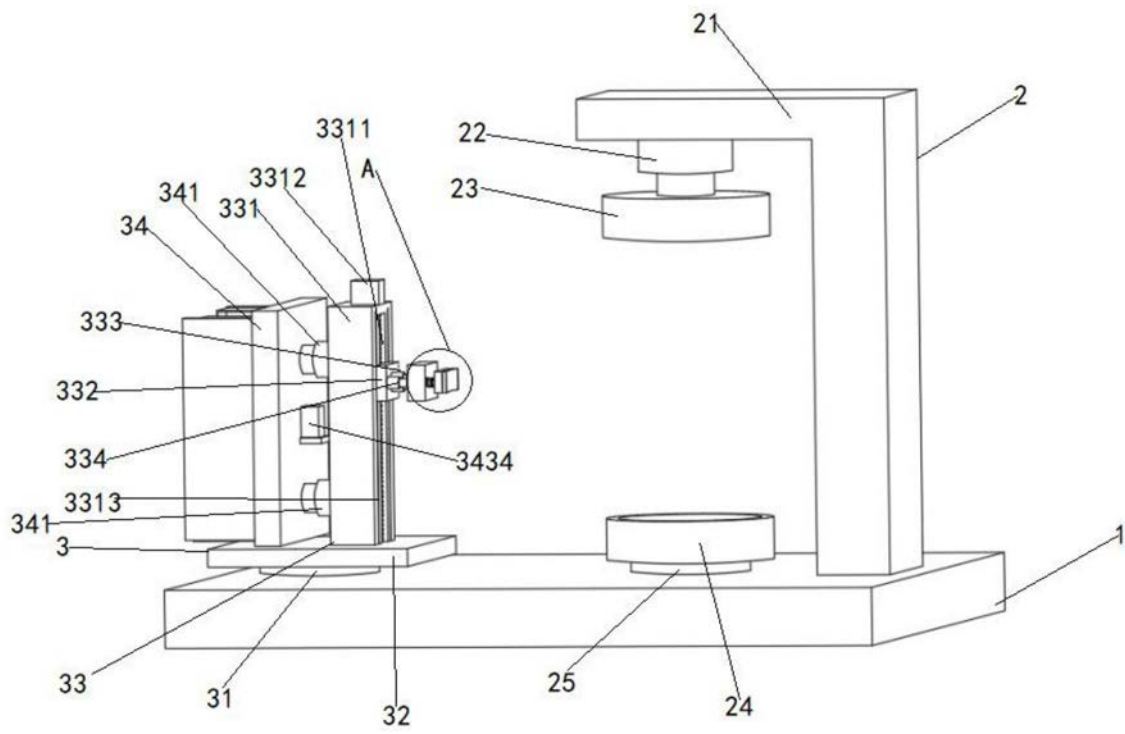


图1

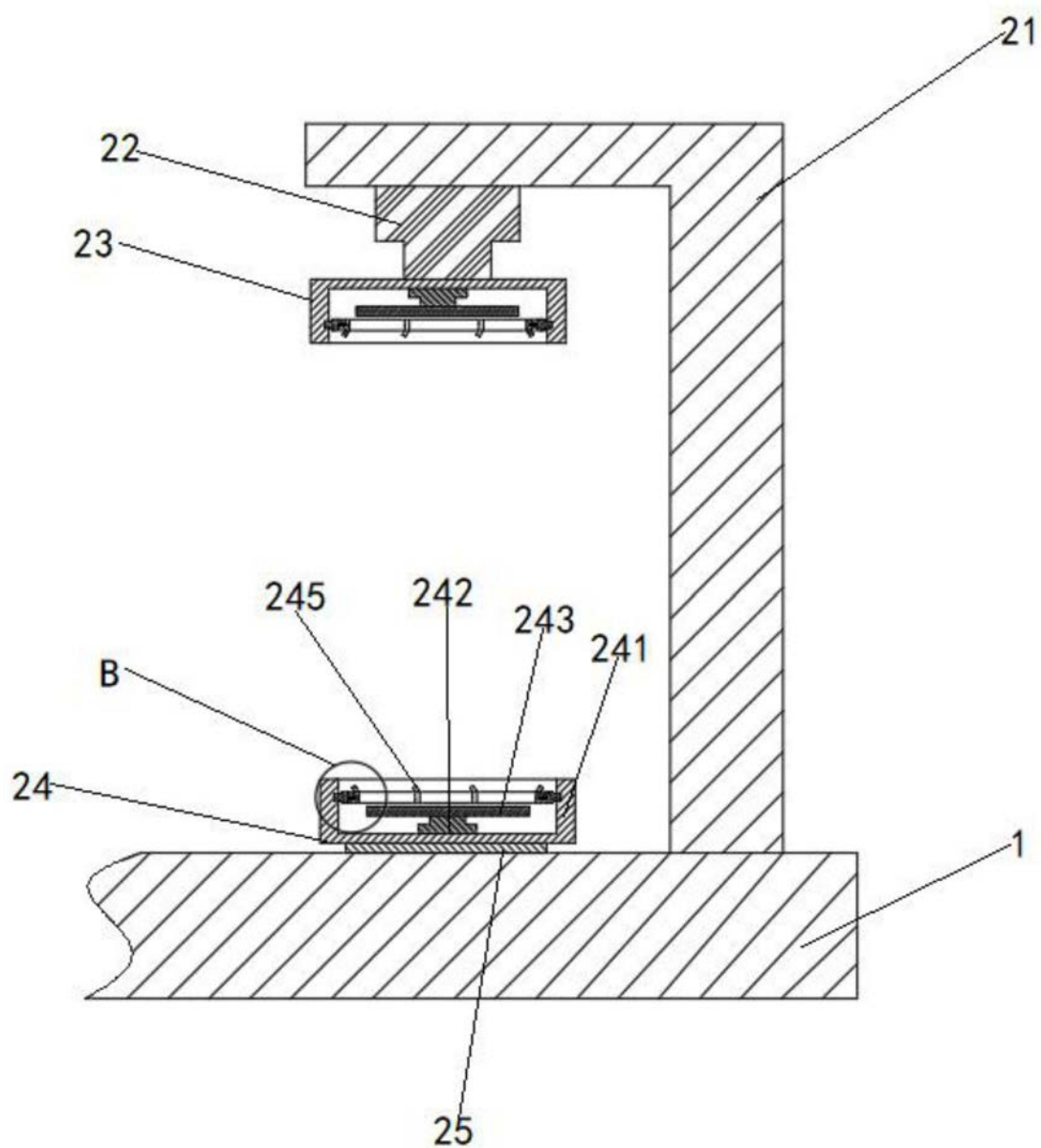


图2

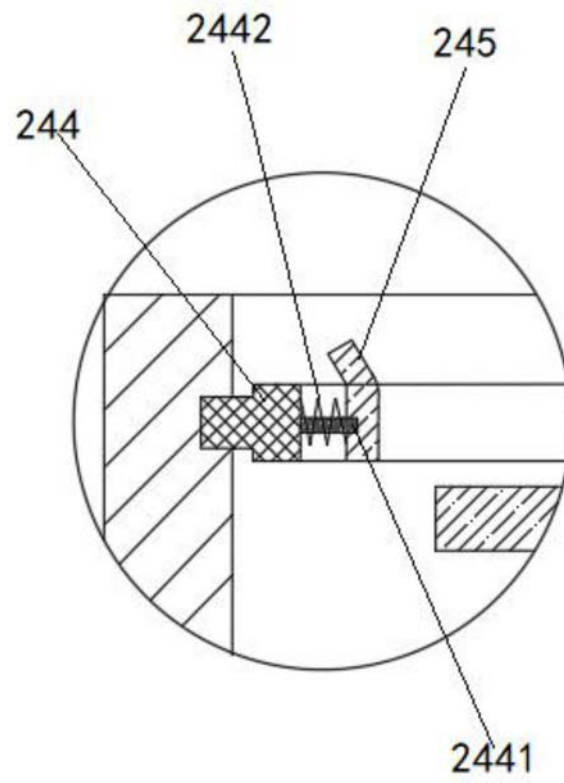


图3

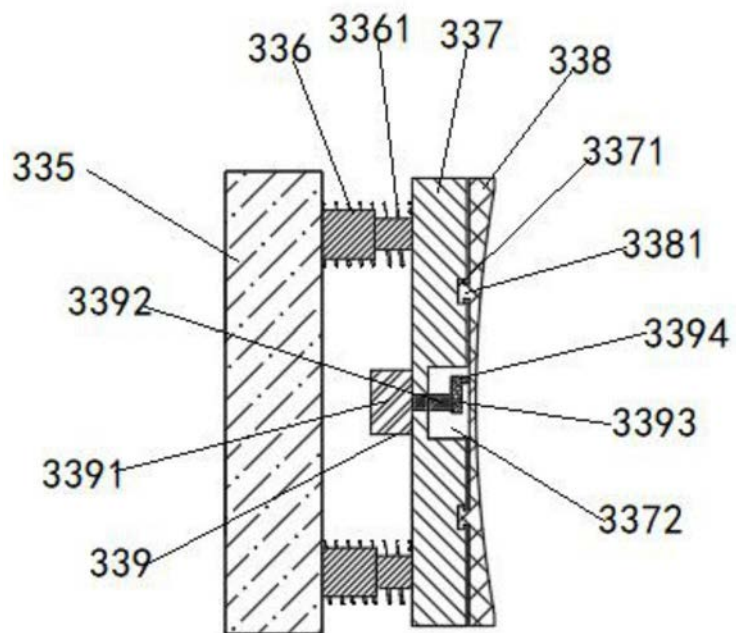


图4

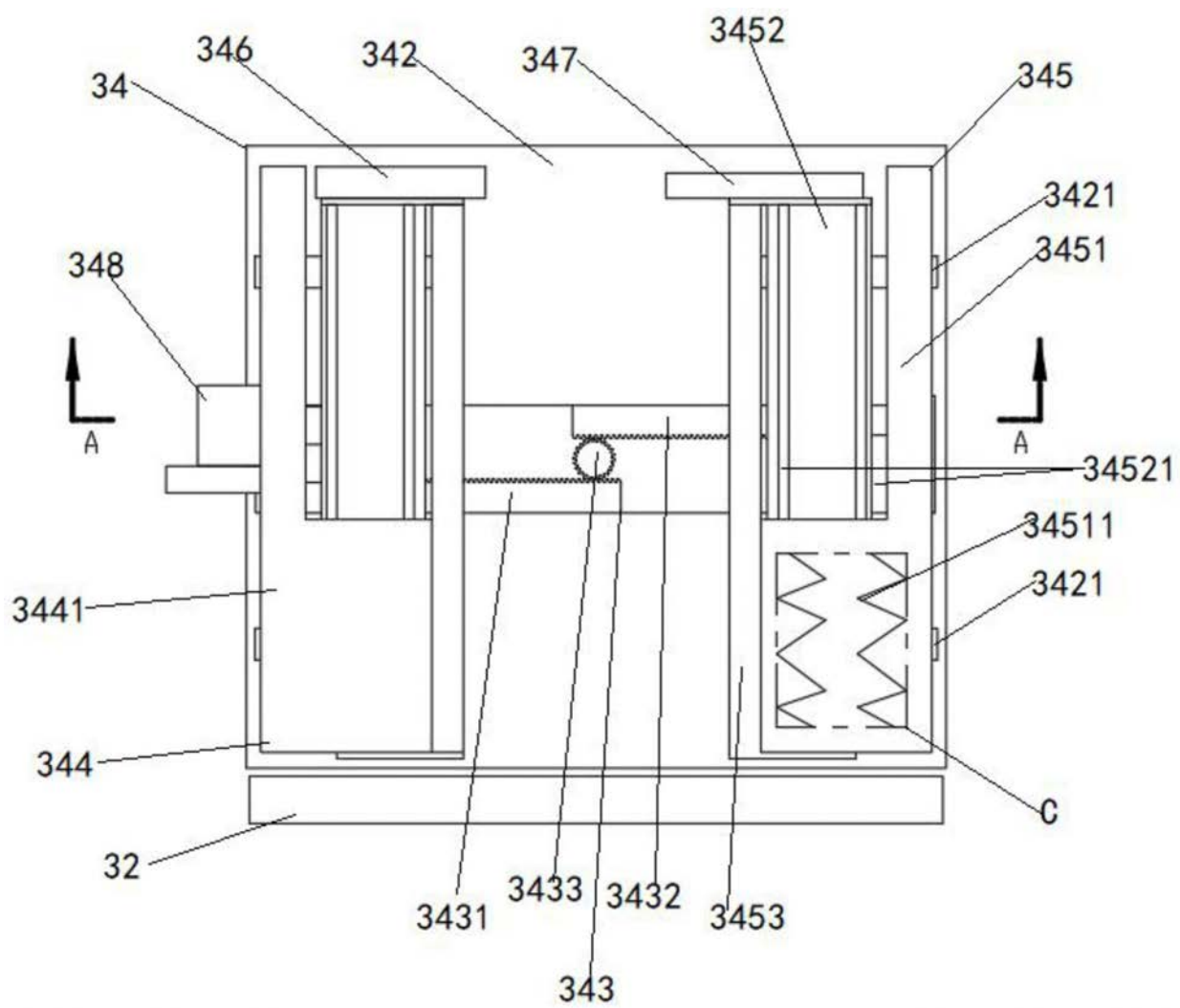


图5

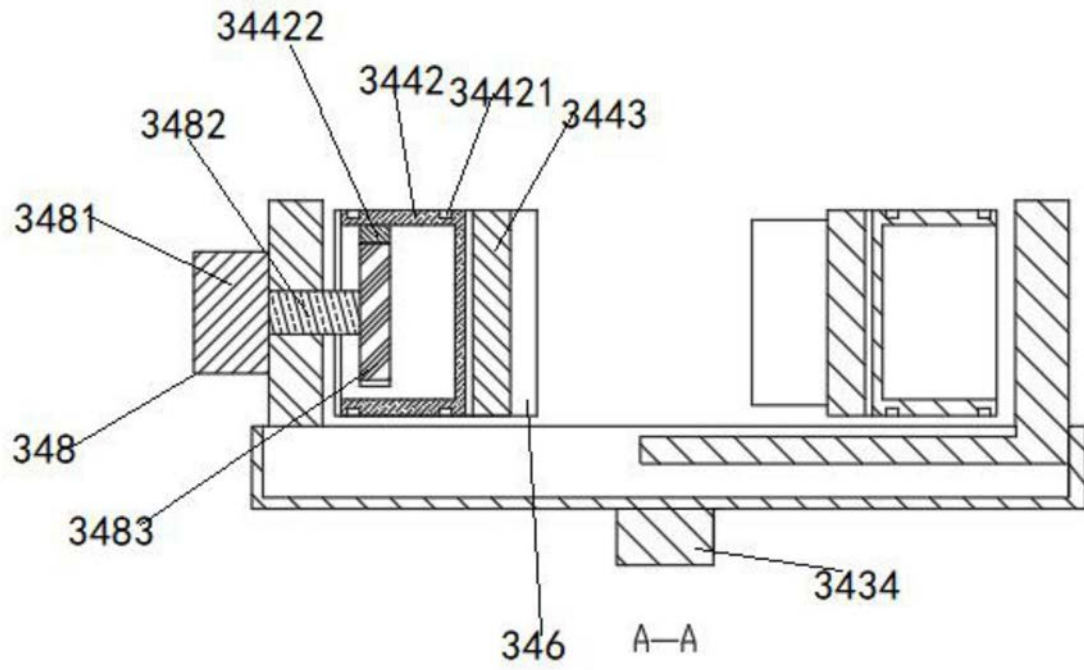


图6

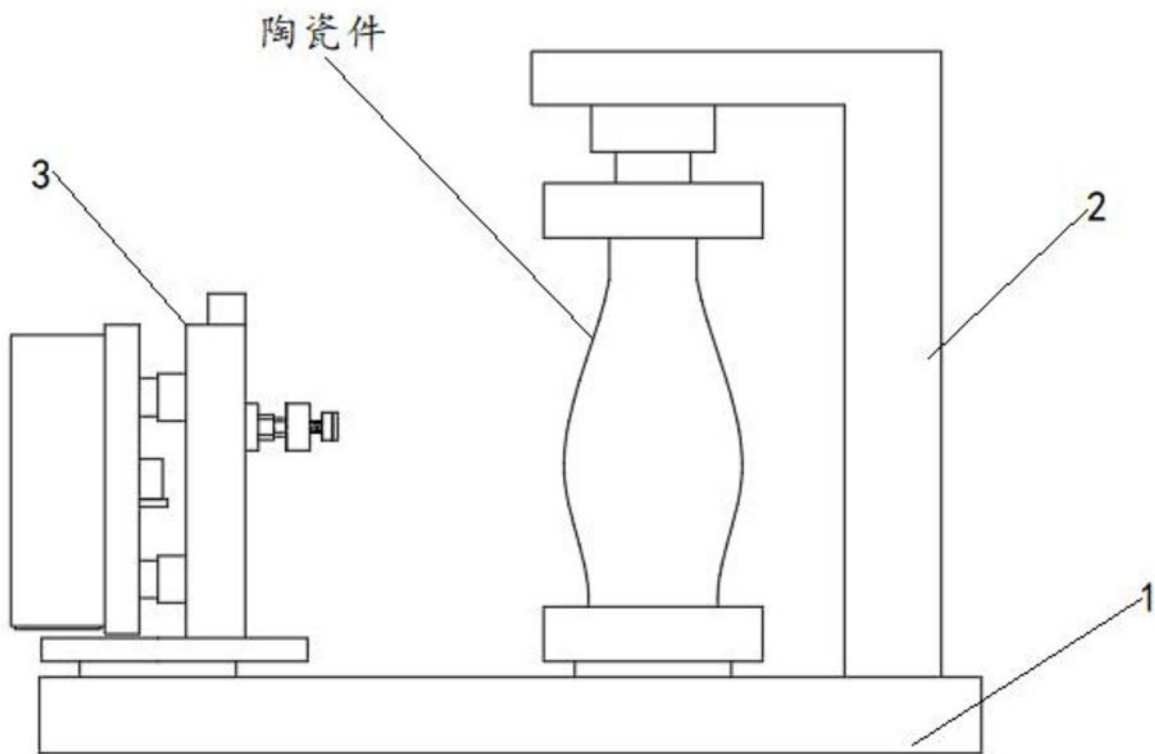


图7