



(10) 授权公告号 CN 107186570 B

(45) 授权公告日 2023. 11. 17

(21) 申请号 201710525302.4

B24B 55/00 (2006.01)

(22) 申请日 2017.06.30

B24B 41/02 (2006.01)

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 107186570 A

(56) 对比文件

CN 206952704 U, 2018.02.02

CN 103264336 A, 2013.08.28

CN 206029487 U, 2017.03.22

CN 201979372 U, 2011.09.21

JP 2000296470 A, 2000.10.24

WO 2012034497 A1, 2012.03.22

(43) 申请公布日 2017.09.22

(73) 专利权人 江西星星科技股份有限公司

地址 337004 江西省萍乡市萍乡经济技术开发区彭高镇周江村上棚28号

(72) 发明人 王先玉 夏永光

审查员 叶云

(51) Int. Cl.

B24B 9/10 (2006.01)

B24B 27/00 (2006.01)

B24B 49/16 (2006.01)

B24B 41/06 (2012.01)

B24B 47/14 (2006.01)

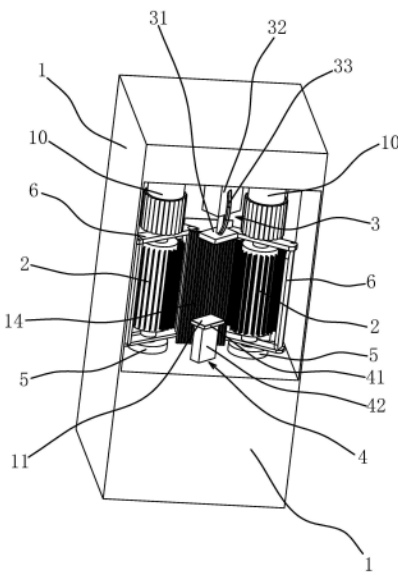
权利要求书1页 说明书6页 附图5页

(54) 发明名称

一种玻璃盖板的磨边机

(57) 摘要

本发明提供了一种玻璃盖板的磨边机,属于机械加工技术领域。它解决了现有磨边机不能同时对工件四周的磨边,且钢丝刷的转动方式决定了其中心区域的磨边效果会很低,工件的磨边的均匀性不足的技术问题。本玻璃盖板的磨边机包括机架、毛刷轮、上夹柱和下夹柱,毛刷轮设置于上夹柱的一侧且能受外力驱动沿水平方向往复运动,下夹柱包括电机一、驱动轴、支撑块和用于放置玻璃盖板的下压板,驱动轴穿过机架与电机一同轴联接,毛刷轮的下方连接有水平的转盘,毛刷轮和转盘的外周面能分别与所述下压板的外侧壁和支撑块的外侧壁抵靠。本磨边机根据玻璃盖板的形状轨迹调整毛刷轮磨边的压力,提高了磨边机的磨边均匀性。



1. 一种玻璃盖板的磨边机,包括机架(1)、毛刷轮(2)、上夹柱(3)和下夹柱(4),所述上夹柱(3)竖直固连于所述机架(1)顶部,所述毛刷轮(2)设置于所述上夹柱(3)的一侧且能受外力驱动沿水平方向往复运动,所述下夹柱(4)位于所述上夹柱(3)的下方且与上夹柱(3)相正对,其特征在于,所述下夹柱(4)包括电机一(44)、驱动轴(43)、支撑块(42)和用于放置玻璃盖板的下压板(41),所述支撑块(42)固连于所述下压板(41)的底部中央,该支撑块(42)横截面的形状与下压板(41)的形状对应相同,所述支撑块(42)的底部与所述驱动轴(43)相固连或可拆卸连接,该驱动轴(43)穿过所述机架(1)与所述电机一(44)同轴联接,该电机一(44)固定于机架(1)上,所述毛刷轮(2)的下方连接有水平的转盘(5),所述毛刷轮(2)和转盘(5)的外周面能分别与所述下压板(41)的外侧壁和支撑块(42)的外侧壁抵靠,所述下压板(41)的外周面与所述支撑块(42)外周面平行且等距;还包括矩形的固定框(6)、条状的驱动杆(7)、水平的气缸一(8)和竖直的平衡轴(9),所述气缸一(8)设于机架(1)的后侧,所述平衡轴(9)设于所述机架(1)的中间位置,该气缸一(8)的缸体与所述机架(1)相铰接,所述气缸一(8)的活塞杆与所述驱动杆(7)的前端相铰接且能在水平面内转动,所述驱动杆(7)的中段与所述平衡轴(9)转动连接,所述驱动杆(7)的末端与所述固定框(6)相固连,所述毛刷轮(2)设于该固定框(6)内;所述毛刷轮(2)、固定框(6)、驱动杆(7)和气缸一(8)均设有两个,两个所述毛刷轮(2)和固定框(6)分别布置于下夹柱(4)的左右两侧,两个所述驱动杆(7)正对设置且沿所述平衡轴(9)上下错位布置,所述平衡轴(9)的下方设有电机三(12),所述电机三(12)固定于所述机架(1)上,该电机三(12)的输出轴端部具有凸轮块(13),所述平衡轴(9)的底部与所述凸轮块(13)的外周面相抵靠。

2. 根据权利要求1所述的玻璃盖板的磨边机,其特征在于,两个所述气缸一(8)的高度分别与两个所述驱动杆(7)的位置相对应,两个气缸一(8)能分别驱动两个毛刷轮(2)同步靠近和分离。

3. 根据权利要求2所述的玻璃盖板的磨边机,其特征在于,所述毛刷轮(2)呈竖直设置,该毛刷轮(2)的上下两端分别与所述固定框(6)的上下两边转动连接,所述毛刷轮(2)的上端同轴联接有电机二(10),所述转盘(5)与固定框(6)的下侧边转动连接。

4. 根据权利要求1或2或3所述的玻璃盖板的磨边机,其特征在于,所述转盘(5)与毛刷轮(2)同轴线布置。

5. 根据权利要求1或2或3所述的玻璃盖板的磨边机,其特征在于,所述上夹柱(3)包括上压板(31)、气缸二(32)和用于输入清洗液的供液管(33),所述上压板(31)与下压板(41)的形状和尺寸均相同,该上压板(31)与所述气缸二(32)的活塞杆相固连,所述供液管(33)设于所述上压板(31)的上方。

6. 根据权利要求5所述的玻璃盖板的磨边机,其特征在于,所述上压板(31)的夹持面和下压板(41)的夹持面均覆盖有弹性的缓冲层(11)。

7. 根据权利要求1或2或3所述的玻璃盖板的磨边机,其特征在于,所述固定框(6)与驱动杆(7)的连接处设有柔性折叠的挡液带(14),所述挡液带(14)能够将驱动杆(7)与毛刷轮(2)的工作区域分隔。

一种玻璃盖板的磨边机

技术领域

[0001] 本发明属于机械加工技术领域,涉及一种玻璃盖板的磨边机。

背景技术

[0002] 玻璃以石英砂、纯碱、长石及石灰石等为原料加工成形,再经退火而得,广泛用于建筑、日用、医疗、化学、电子、仪表、核工程等领域。在玻璃生产切割后,玻璃的边部比较锋利,也不规则,往往需要磨边,磨边的目的一方面是磨掉切割时造成的锋利棱角,防止使用时伤人,另一方面是使经磨边后的玻璃几何外形和尺寸公差符合要求,现有的玻璃磨边多采用玻璃磨边机。

[0003] 授权公告号为CN205928166U的中国专利公开了一种两侧打磨的磨边机,属于机加工设备技术领域,包括机架,所述机架上对称设置有两个打磨机构,所述打磨机构之间设置有工件压紧机构;所述打磨机构包括驱动电机和驱动轴,所述驱动轴上设置有轴套,所述轴套上固定连接有钢丝刷;所述工件压紧机构包括下支架和上支架,所述下支架上端设置有下压头,所述上支架下端设置有与下压头对应的上压头。

[0004] 上述磨边机生产效率与产品质量较现有的砂轮磨边设备均有较大的提高,但仍存在一些缺陷:不能同时实现对工件四周的磨边,且钢丝刷的转动方式决定了其中心区域的磨边效果会很低,工件的磨边的均匀性不足。

发明内容

[0005] 本发明针对现有的技术存在的上述问题,提供一种玻璃盖板的磨边机,本发明所要解决的技术问题是:如何实现磨边机对玻璃盖板的四周同时磨边并提高磨边的均匀性。

[0006] 本发明的目的可通过下列技术方案来实现:

[0007] 一种玻璃盖板的磨边机,包括机架、毛刷轮、上夹柱和下夹柱,所述上夹柱竖直固连于所述机架顶部,所述毛刷轮设置于所述上夹柱的一侧且能受外力驱动沿水平方向往复运动,所述下夹柱位于所述上夹柱的下方且与上夹柱相正对,其特征在于,所述下夹柱包括电机一、驱动轴、支撑块和用于放置玻璃盖板的下压板,所述支撑块固连于下压板的底部中央,该支撑块横截面的形状与下压板的形状对应相同,所述支撑块的底部与所述驱动轴相固连或可拆卸连接,该驱动轴穿过所述机架与所述电机一同轴联接,该电机一固定于机架上,所述毛刷轮的下方连接有水平的转盘,所述毛刷轮和转盘的外周面能分别与所述下压板的外侧壁和支撑块的外侧壁抵靠。

[0008] 对玻璃盖板的侧边进行磨边操作时,首先将玻璃盖板整齐堆叠并将上下两面分别通过上夹柱和下夹柱进行夹持固定,然后位于侧方的毛刷轮受力驱动朝向玻璃盖板运动靠近,带接近到毛刷轮的毛刷与玻璃盖板的侧边接触抵靠并达到磨边条件,驱动毛刷轮开始转动,高速转动的毛刷轮与玻璃盖板的侧边进行摩擦,从而实现对玻璃盖板侧边的磨边加工。通过设置电机一能够实现下夹柱自转,这样在加工过程中下压板能够带动玻璃盖板缓慢转动,从而实现毛刷轮对玻璃盖板的四周能同时进行磨边操作,通过在毛刷轮的下方连

接水平的转盘,转盘与支撑块接触能为毛刷轮提供限位,避免毛刷轮运动过量使其本体与玻璃盖板刚性接触而造成损坏,毛刷轮在工作过程中受外力驱动具有朝向玻璃盖板运动的趋势从而保持摩擦压力,通过在下压板的底部设置支撑块,使毛刷轮和转盘的外周面能分别与下压板的外侧壁和支撑块的外侧壁接触抵靠,这样下压板在转动过程中,转盘能随着支撑块的形状轨迹而带动毛刷轮自动调节其毛刷部分与下压板之间的接触程度,设置支撑块的底部与传动轴相可拆卸连接,这样对不同形状尺寸的玻璃盖板加工更换支撑块和下压板即可,设置支撑块横截面的形状与下压板的形状对应相同,能够确保毛刷轮在调节过程中其跳动轨迹与下压板的外轮廓相接近,从而将毛刷轮对于玻璃盖板侧边的压力变化控制在一定范围内,提高了磨边机的磨边均匀性。

[0009] 在上述的一种玻璃盖板的磨边机中,所述下压板的外周面与所述支撑块外周面平行且等距。通过使下压板的外周与支撑块的外周面之间为等距设置,这样转盘在与支撑块相切抵靠的过程中,毛刷轮距离下压板外侧的距离将不会生变化,从而保障了玻璃盖板在加工过程中其四周受到的摩擦压力都基本保持一致,从而提高了磨边机的磨边均匀性。

[0010] 在上述的一种玻璃盖板的磨边机中,还包括矩形的固定框、条状的驱动杆、水平的气缸一和竖直的平衡轴,所述气缸一设于机架的后侧,所述平衡轴设于所述机架的中间位置,该气缸一的缸体与所述机架相铰接,所述气缸一的活塞杆与所述驱动杆的前端相铰接且能在水平面内转动,所述驱动杆的中段与所述平衡轴转动连接,所述驱动杆的末端与所述固定框相固连,所述毛刷轮设于该固定框内。通过设置水平的气缸一带动驱动杆摆动来使固定框的水平运动,从而保障了毛刷轮水平运动轨迹的稳定性,保障了磨边机的磨削效果;设置驱动杆与平衡轴形成杠杆机构,能够便于工作人员通过调节驱动杆的长度调节气缸一的作用力与毛刷轮受到的反作用力之间的平衡关系;下压板在转动过程中毛刷轮会往复运动,因此对于毛刷轮的驱动力需要保持持续的压力并且不能自锁,气缸一能够保持持续稳定的压力且在受到反作用力时具有弹性的调节空间,利用气缸一作为毛刷轮的驱动源能够确保毛刷轮正常工作,从而提高磨边机的磨边均匀性。

[0011] 在上述的一种玻璃盖板的磨边机中,所述毛刷轮、固定框、驱动杆和气缸一均设有两个,两个所述毛刷轮和固定框分别布置于下夹柱的左右两侧,两个所述驱动杆沿所述平衡轴上下错位布置,两个所述气缸一的高度分别与两个所述驱动杆的位置相对应,两个气缸一能分别驱动两个毛刷轮同步靠近和分离。通过设置两个毛刷轮及对应的驱动装置,能够提高磨边机的磨边效率,两个气缸一可通过控制一个供气系统实现两个毛刷轮的靠近和分离动作,操纵更加便捷;通过设置两个毛刷轮位于下夹柱的左右两侧,能够在玻璃盖板左右两侧同时进行加工,缓解了因单边受力而造成玻璃盖板偏移的现象,从而提高磨边机的磨边均匀性。

[0012] 在上述的一种玻璃盖板的磨边机中,所述毛刷轮呈竖直设置,该毛刷轮的上下两端分别与所述固定框的上下两边转动连接,所述毛刷轮的上端同轴联接有电机二,所述转盘与固定框的下侧边转动连接。转盘与固定框的下侧边转动连接,减小了转盘与支撑块之间的摩擦力,降低了工作噪音并延长了磨边机的使用寿命;在进行磨边操作时会将多个同尺寸的玻璃盖板依次堆叠,通过设置竖直的毛刷轮,这样毛刷轮的外围能够对多个玻璃盖板都进行同等条件的磨边操作,提高了加工效率并保障了磨边机的磨边均匀性。

[0013] 在上述的一种玻璃盖板的磨边机中,所述转盘与毛刷轮同轴线布置。作为优选,使

转盘与毛刷轮同轴线布置,这样在设置毛刷轮与玻璃盖板压紧程度时便于工作人员进行测算。

[0014] 在上述的一种玻璃盖板的磨边机中,所述上夹柱包括上压板、气缸二和用于输入清洗液的供液管,所述上压板与下压板的形状和尺寸均相同,该上压板与所述气缸二的活塞杆相固连,所述供液管设于所述上压板的上方。通过设置上压板与下压板形状和尺寸一致,能够确保上下两侧的玻璃盖板磨边程度保持一致,提高磨边机的磨边均匀性;设置上压板与气缸二的活塞杆相固连,这样上压板能够随下压板夹持玻璃盖板一起转动;通过在上压板上方设置供液管,能够在磨边同时从上压板倾泻清洗液,对磨削过程中产生的污垢及时冲洗干净,从而保障玻璃盖板的磨边光洁度。

[0015] 在上述的一种玻璃盖板的磨边机中,所述上压板的夹持面和下压板的夹持面均覆盖有弹性的缓冲层。玻璃盖板为物理性质较脆,直接与金属面接触时,若接触面存在凹凸不平在压力作用下极容易被压碎,通过在上压板的夹持面和下压板的夹持面均覆盖弹性缓冲层,能够对玻璃盖板提供有效保护,从而保障加工效果。

[0016] 在上述的一种玻璃盖板的磨边机中,所述平衡轴的下方设有电机三,所述电机三固定于所述机架上,该电机三的输出轴端部具有凸轮块,所述平衡轴的底部与所述凸轮块的外周面相抵靠。两个驱动杆沿平衡轴错位布置,在磨边机工作过程中,平衡轴会持续受到两个驱动杆的反作用力而发生摆动现象,通过在平衡轴的下方设置电机三,并使平衡轴的底部与电机三输出轴端部的凸轮块外周面相抵靠,这样电机三在运转时,凸轮块带动平衡轴上下跳动从而与平衡轴受到的错位作用力共同达到平衡的效果。

[0017] 在上述的一种玻璃盖板的磨边机中,所述固定框与驱动杆的连接处设有柔性折叠的挡液带,所述挡液带能够将驱动杆与毛刷轮的工作区域分隔。毛刷轮在高速运转过程中会把清洗液随同污垢甩相四周,通过在固定框与驱动杆的连接处设置柔性折叠的挡液带,能够有效避免清洗液与驱动杆等连接机构接触而造成侵蚀,提高磨边机的使用寿命,此外设置柔性折叠的挡液带也不会对驱动杆的正常工作产生影响。

[0018] 与现有技术相比,本发明的优点如下:

[0019] 1、本玻璃盖板的磨边机通过设置毛刷轮和转盘的外周面能分别与下压板的外侧壁和支撑块的外侧壁先后接触抵靠,并使支撑块横截面的形状与下压板的形状对应相同,这样下压板在转动过程中,转盘能随着支撑块的形状轨迹而带动毛刷轮自动调节与下压板之间的距离,毛刷轮对于玻璃盖板侧边的压力变化能控制在一定范围内,提高了磨边机的磨边均匀性。

[0020] 2、本玻璃盖板的磨边机通过设置气缸作为毛刷轮的驱动源,能够保持持续稳定的压力且在受到反作用力时具有弹性的调节空间,保障了磨边机的正常工作,从而提高磨边机的磨边均匀性。

[0021] 3、本玻璃盖板的磨边机通过在固定框与驱动杆的连接处设置柔性折叠的挡液带,避免清洗液与驱动杆等连接机构接触而造成侵蚀,提高磨边机的使用寿命。

附图说明

[0022] 图1是本玻璃盖板的磨边机的立体结构示意图。

[0023] 图2是本玻璃盖板的磨边机另一角度的立体结构示意图。

- [0024] 图3是本玻璃盖板的磨边机隐去挡液带的立体结构示意图。
- [0025] 图4是本玻璃盖板的磨边机的俯视结构示意图。
- [0026] 图5是本玻璃盖板的磨边机隐去机架的立体结构示意图。
- [0027] 图中,1、机架;2、毛刷轮;
- [0028] 3、上夹柱;31、上压板;32、气缸二;33、供液管;
- [0029] 4、下夹柱;41、下压板;42、支撑块;43、驱动轴;44、电机一;
- [0030] 5、转盘;6、固定框;7、驱动杆;8、气缸一;9、平衡轴;10、电机二;11、缓冲层;12、电机三;13、凸轮块;14、挡液带。

具体实施方式

[0031] 以下是本发明的具体实施例并结合附图,对本发明的技术方案作进一步的描述,但本发明并不限于这些实施例。

[0032] 如图1-5所示,本玻璃盖板的磨边机包括机架1、毛刷轮2、上夹柱3和下夹柱4,上夹柱3竖直固连于机架1顶部,毛刷轮2设置于上夹柱3的一侧且能受外力驱动沿水平方向往复运动,下夹柱4位于上夹柱3的下方且与上夹柱3相正对,下夹柱4包括用于放置矩形玻璃盖板的下压板41、支撑块42、驱动轴43和电机一44,支撑块42固连于下压板41的底部中央,支撑块42横截面的形状与下压板41的形状对应同为矩形,支撑块42的底部与驱动轴43相固连,该驱动轴43穿过机架1与电机一44同轴联接,该电机一44固定于机架1上,毛刷轮2的下方连接有水平的转盘5,毛刷轮2和转盘5的外周面能分别与下压板41的外侧壁和支撑块42的外侧壁和先后接触抵靠。对玻璃盖板的侧边进行磨边操作时,首先将玻璃盖板整齐堆叠并将上下两面分别通过上夹柱3和下夹柱4进行夹持固定,然后位于侧方的毛刷轮2受力驱动朝向玻璃盖板运动靠近,带接近到毛刷轮2的毛刷与玻璃盖板的侧边接触抵靠并达到磨边条件,驱动毛刷轮2开始转动,高速转动的毛刷轮2与玻璃盖板的侧边进行摩擦,从而实现玻璃盖板侧边的磨边加工。通过设置电机一44能够实现下夹柱4自转,这样在加工过程中下压板41能够带动玻璃盖板缓慢转动,从而实现毛刷轮2对玻璃盖板的四周能同时进行磨边操作,通过在毛刷轮2的下方连接水平的转盘5,转盘5与支撑块42接触能为毛刷轮2提供限位,避免毛刷轮2运动过量使其本体与玻璃盖板刚性接触而造成损坏,毛刷轮2在工作过程中受外力驱动具有朝向玻璃盖板运动的趋势从而保持摩擦压力,通过在下压板41的底部设置支撑块42,使毛刷轮2和转盘5的外周面能分别与下压板41的外侧壁和支撑块42的外侧壁先后抵靠接触,这样下压板41在转动过程中,转盘5能随着支撑块42的形状轨迹而带动毛刷轮2自动调节其毛刷部分与下压板41之间的接触程度,设置支撑块42横截面的形状与下压板41的对应形状相同,能够确保毛刷轮2在调节过程中其跳动轨迹与下压板41的外轮廓相接近,从而将毛刷轮2对于玻璃盖板侧边的压力变化控制在一定范围内,提高了磨边机的磨边均匀性。作为优选,下压板41的外周面与支撑块42外周面平行且等距。通过使下压板41的外周与支撑块42的外周面之间为等距设置,这样转盘5在与支撑块42相切抵靠的过程中,毛刷轮2距离下压板41外侧的距离将不会生变化,从而保障了玻璃盖板在加工过程中其四周受到的摩擦压力都基本保持一致,从而提高了磨边机的磨边均匀性。

[0033] 如图2-4所示,本磨边机还包括矩形的固定框6、条状的驱动杆7、水平的气缸一8和竖直的平衡轴9,气缸一8设于机架1的后侧,平衡轴9设于机架1的中间位置,该气缸一8的缸

体与机架1相铰接,气缸一8的活塞杆与驱动杆7的前端相铰接且能在水平面内转动,驱动杆7的中段与平衡轴9转动连接,驱动杆7的末端与固定框6相固连,毛刷轮2设于该固定框6内。通过设置水平的气缸一8带动驱动杆7摆动来使固定框6的水平运动,从而保障了毛刷轮2水平运动轨迹的稳定性,保障了磨边机的磨削效果;设置驱动杆7与平衡轴9形成杠杆机构,能够便于工作人员通过调节驱动杆7的长度调节气缸一8的作用力与毛刷轮2受到的反作用力之间的平衡关系;下压板41在转动过程中毛刷轮2会往复运动,因此对于毛刷轮2的驱动力需要保持持续的压力并且不能自锁,气缸一8能够保持持续稳定的压力且在受到反作用力时具有弹性的调节空间,利用气缸一8作为毛刷轮2的驱动源能够确保毛刷轮2正常工作,从而提高磨边机的磨边均匀性。进一步来讲,毛刷轮2、固定框6、驱动杆7和气缸一8均设有两个,两个毛刷轮2和固定框6均对布置于下夹柱4的左右两侧,两个驱动杆7沿平衡轴9上下错位布置,两个气缸一8的高度分别与两个驱动杆7的位置相对应,两个气缸一8分别驱动两个毛刷轮2同步靠近和分离。通过设置两个毛刷轮2及对应的驱动装置,能够提高磨边机的磨边效率,两个气缸一8通过控制一个供气系统实现两个毛刷轮2的靠近和分离动作,操纵更加便捷;通过设置两个毛刷轮2对称布置,能够在玻璃盖板左右两侧同时进行加工,缓解了因单边受力而造成玻璃盖板偏移的现象,从而提高磨边机的磨边均匀性。

[0034] 如图1、图3、图5所示,毛刷轮2呈竖直设置,该毛刷轮2的上下两端分别与固定框6的上下两边转动连接,毛刷轮2的上端同轴连接有电机二10,转盘5与固定框6的下侧边转动连接。转盘5与固定框6的下侧边转动连接,减小了转盘5与支撑块42之间的摩擦力,降低了工作噪音并延长了磨边机的使用寿命;在进行磨边操作时会将多个同尺寸的玻璃盖板依次堆叠,通过设置竖直的毛刷轮2,这样毛刷轮2的外围能够对多个玻璃盖板都进行同等条件的磨边操作,提高了加工效率并保障了磨边机的磨边均匀性。作为优选,转盘5与毛刷轮2同轴线布置。使转盘5与毛刷轮2同轴线布置,这样在设置毛刷轮2与玻璃盖板压紧程度时便于工作人员进行测算。

[0035] 如图1、图3、图5所示,上夹柱3包括竖直的上压板31、气缸二32和用于输入清洗液的供液管33,上压板31与下压板41的形状和尺寸均相同,该上压板31与气缸二32的活塞杆相固连,供液管33设于上压板31的上方。通过设置上压板31与下压板41形状和尺寸一致,能够确保上下两侧的玻璃盖板磨边程度保持一致,提高磨边机的磨边均匀性;设置上压板31与气缸二32的活塞杆相固连,这样上压板31能够随下压板41夹持玻璃盖板一起转动;通过在上压板31上方设置供液管33,能够在磨边同时从上压板31倾泻清洗液,对磨削过程中产生的污垢及时冲洗干净,从而保障玻璃盖板的磨边光洁度。进一步来讲,上压板31的夹持面和下压板41的夹持面均覆盖有弹性缓冲层11。玻璃盖板为物理性质较脆,直接与金属面接触时,若接触面存在凹凸不平在压力作用下极容易被压碎,通过在上压板31的夹持面和下压板41的夹持面均覆盖弹性缓冲层11,能够对玻璃盖板提供有效保护,从而保障加工效果。

[0036] 如图4、图5所示,平衡轴9的下方设有电机三12,电机三12固定于机架1上,该电机三12的输出轴端部具有凸轮块13,平衡轴9的底部与凸轮块13的外周面相抵靠。两个驱动杆7沿平衡轴9错位布置,在磨边机工作过程中,平衡轴9会持续受到两个驱动杆7的反作用力而发生摆动现象,通过在平衡轴9的下方设置电机三12,并使平衡轴9的底部与电机三12输出轴端部的凸轮块13外周面相抵靠,这样电机三12在运转时,凸轮块13带动平衡轴9上下跳动从而与平衡轴9受到的错位作用力共同达到平衡的效果。

[0037] 如图1、图5所示,固定框6与驱动杆7的连接处设有柔性折叠的挡液带14,挡液带14能够将驱动杆7与毛刷轮2的工作区域分隔。毛刷轮2在高速运转过程中会把清洗液随同污垢甩相四周,通过在固定框6与驱动杆7的连接处设置柔性折叠的挡液带14,能够有效避免清洗液与驱动杆7等连接机构接触而造成侵蚀,提高磨边机的使用寿命,此外设置柔性折叠的挡液带14也不会对驱动杆7的正常工作产生影响。

[0038] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本发明精神作举例说明。本发明所属技术领域的技术人员可以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,但并不会偏离本发明的精神或者超越所附权利要求书所定义的范围。

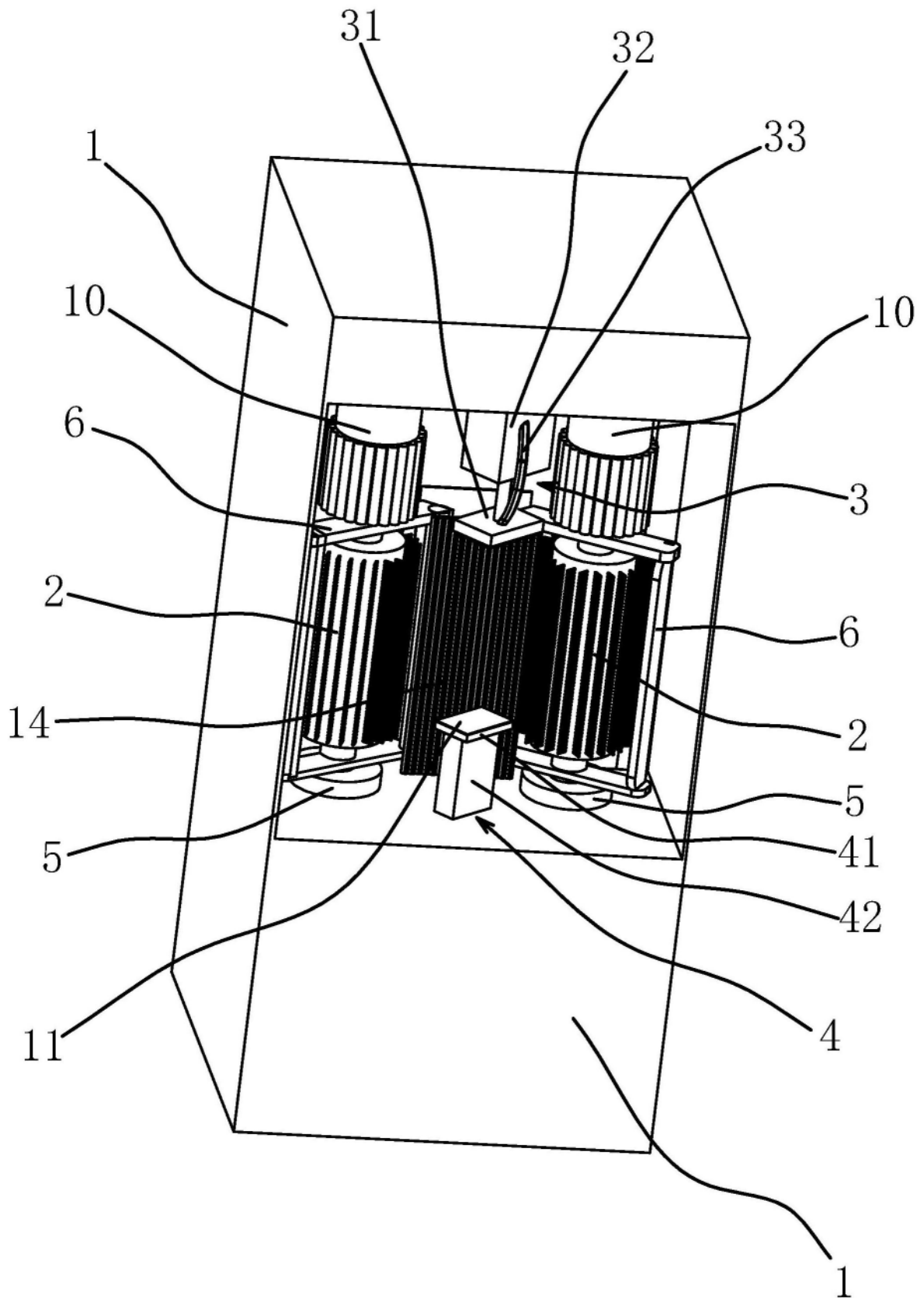


图1

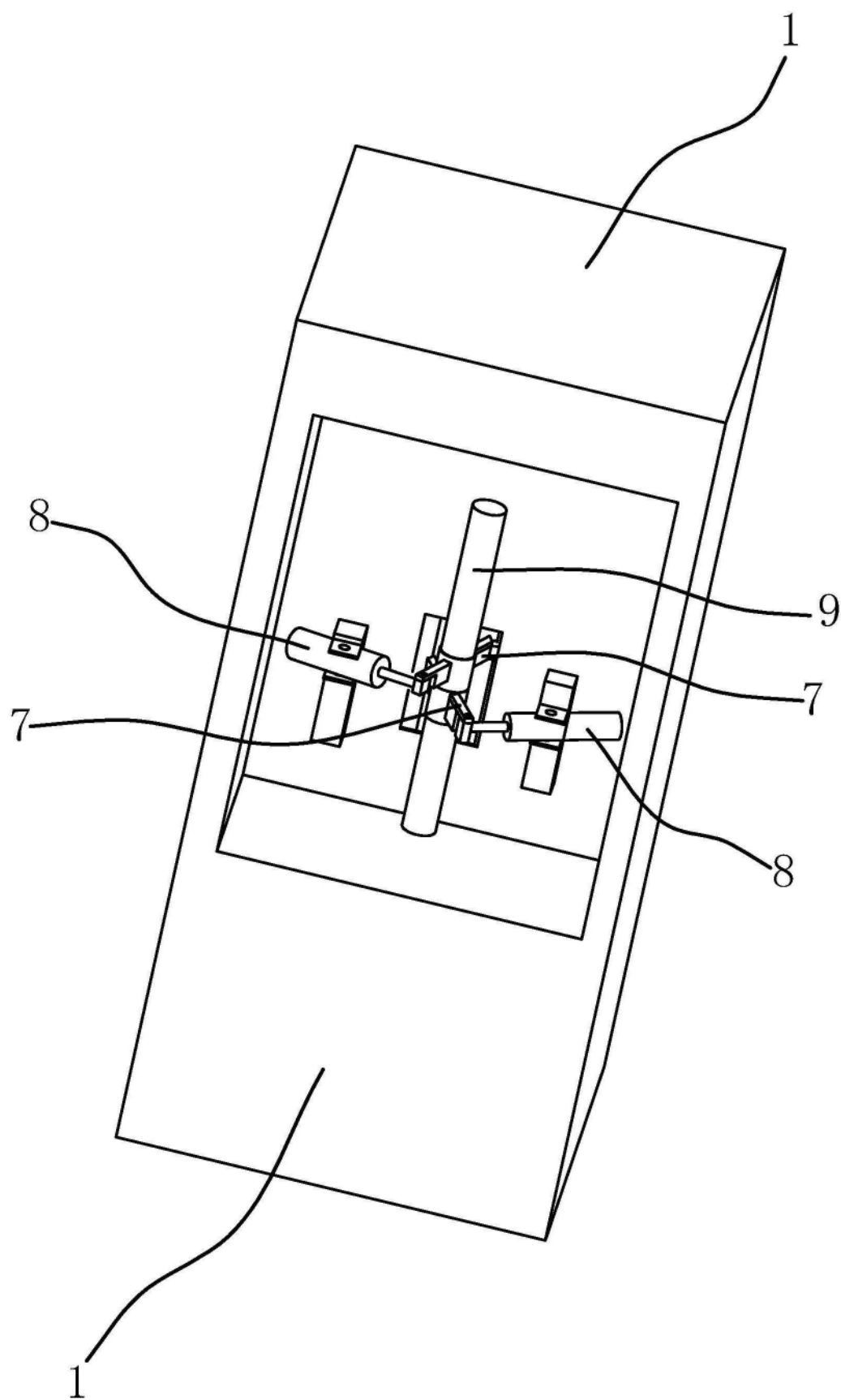


图2

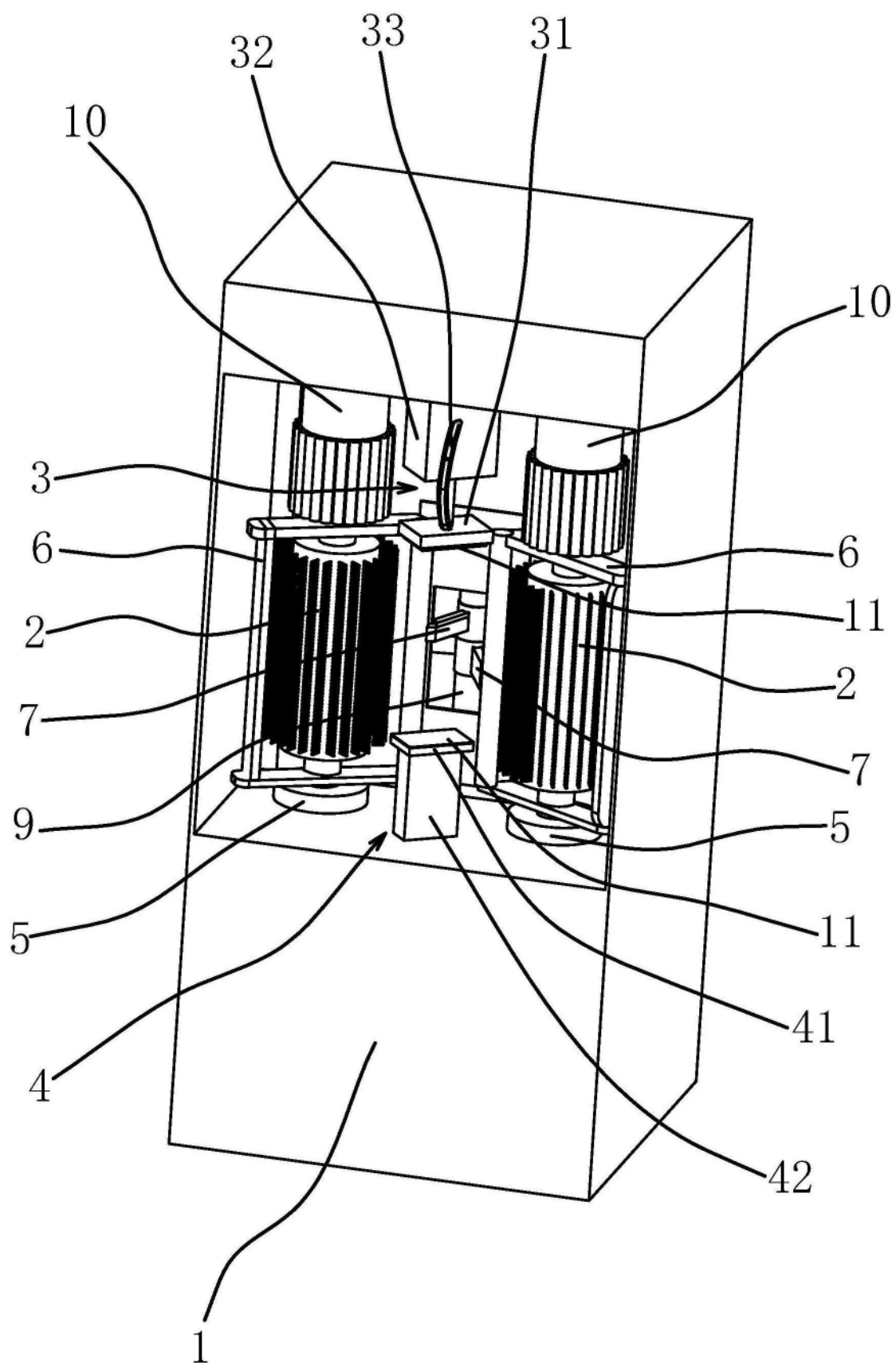


图3

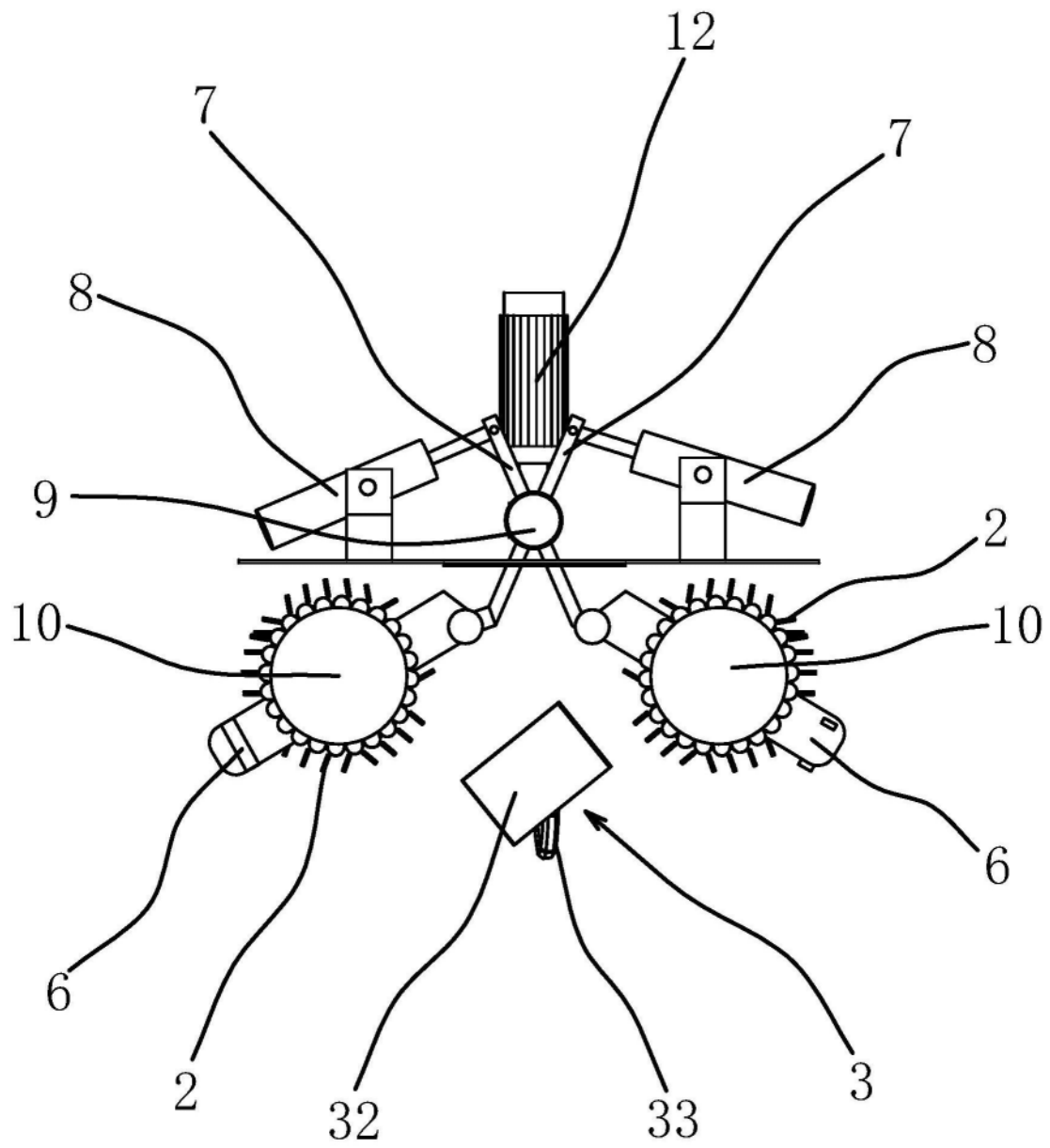


图4

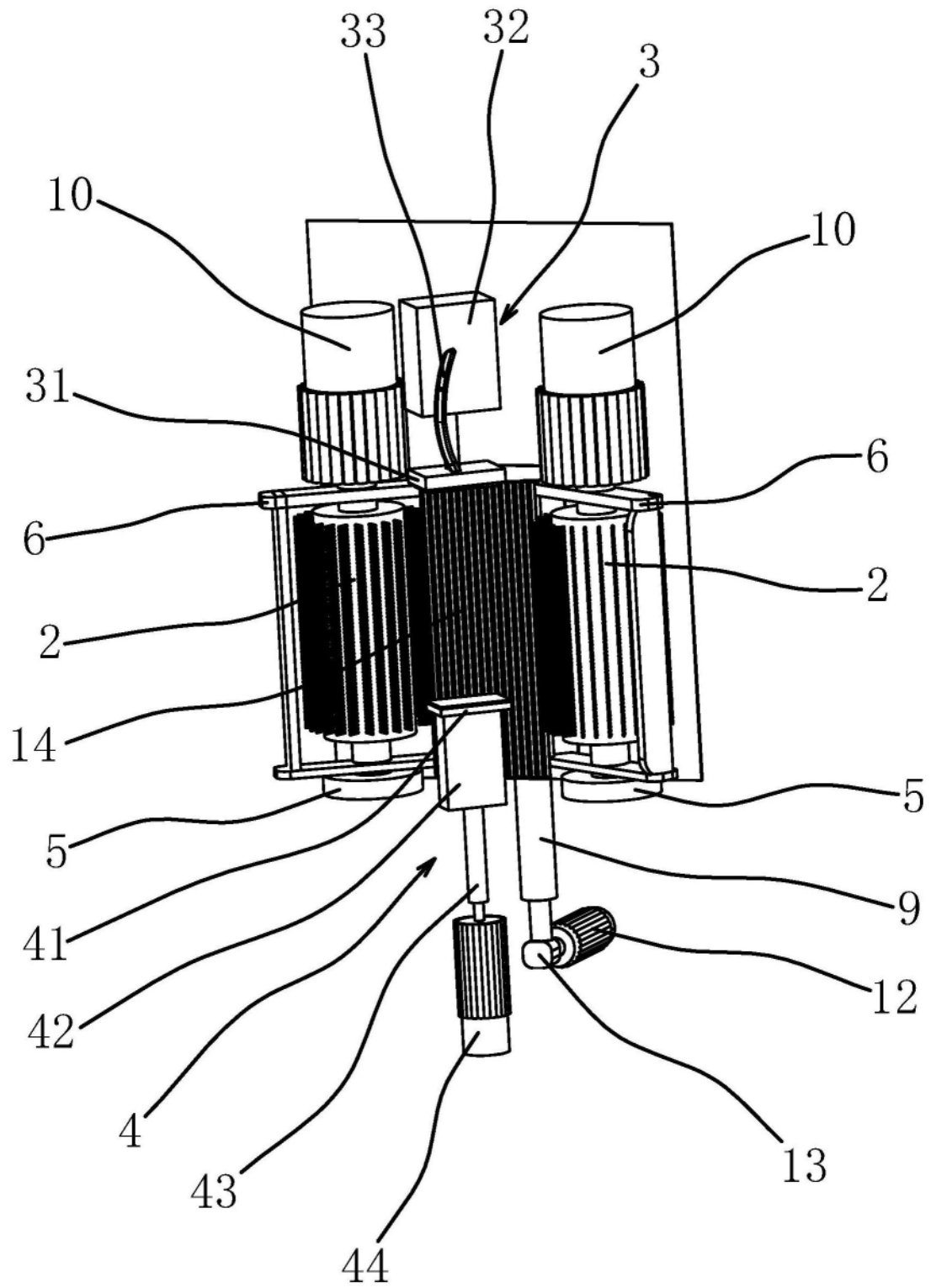


图5