(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 218397395 U
(45)授权公告日 2023.01.31

(21)申请号 202221966524.2

(22)申请日 2022.07.28

(73)专利权人 何建芳
地址 215000 江苏省苏州市吴江区长板路988号

(72)发明人 何建芳

(51)Int.Cl.
B24B 9/06(2006.01)
B24B 41/06(2012.01)
B24B 41/00(2006.01)

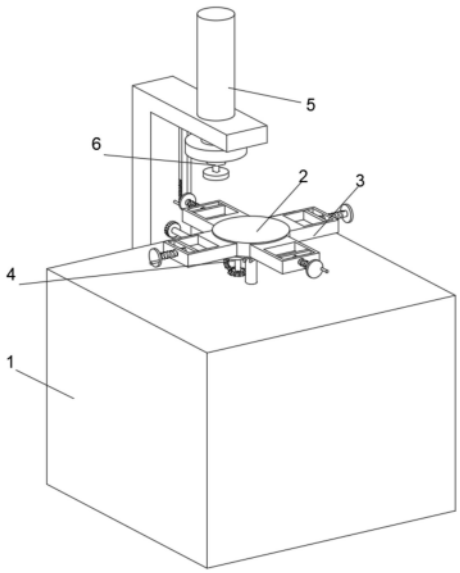
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种燃气灶压电陶瓷加工用磨边装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种燃气灶压电陶瓷加工用磨边装置，属于燃气灶压电陶瓷技术领域。一种燃气灶压电陶瓷加工用磨边装置，包括加工台，加工台顶面转动连接设置有转动座，转动座四周外壁连接固定设置有固定座，加工台顶面转动连接设置有传动组件，加工台后侧顶面贯穿连接固定有电推杆，电推杆下端连接固定设置有打磨机，通过设置多个固定座，在槽轮的作用下，可以实现间歇转动，从而使得在放置及取下压电陶瓷时，可以进行其他的压电陶瓷的打磨，从而使得装置可以减少浪费的无用时间，提高装置的加工效率。



CN 218397395 U

1.一种燃气灶压电陶瓷加工用磨边装置,包括加工台(1),其特征在于:所述加工台(1)顶面转动连接设置有转动座(2),所述转动座(2)四周外壁连接固定设置有固定座(3);

所述加工台(1)顶面转动连接设置有传动组件(4),所述加工台(1)后侧顶面贯穿连接固定有电推杆(5),所述电推杆(5)下端连接固定设置有打磨机(6)。

2.根据权利要求1所述的燃气灶压电陶瓷加工用磨边装置,其特征在于:所述传动组件(4)包括拨动盘(401),所述拨动盘(401)通过销轴与加工台(1)顶面转动连接设置;

所述转动座(2)下端外壁连接固定有槽轮(201),所述拨动盘(401)外壁与槽轮(201)外壁活动卡接。

3.根据权利要求2所述的燃气灶压电陶瓷加工用磨边装置,其特征在于:所述拨动盘(401)下端外壁套接固定有从动轮(402),所述从动轮(402)啮合传动设置有主动轮(403),所述主动轮(403)通过销轴与加工台(1)转动连接设置。

4.根据权利要求3所述的燃气灶压电陶瓷加工用磨边装置,其特征在于:所述电推杆(5)下端连接固定设置有移动杆(501),所述移动杆(501)一侧外壁呈线性结构滑动配合设置有多个棘齿(502),所述棘齿(502)位于移动杆(501)内壁的一端连接固定有弹簧(503),所述弹簧(503)另一端与移动杆(501)内壁连接固定;

所述主动轮(403)连接的销轴另一端外壁连接固定设置有棘轮(404),所述棘轮(404)与棘齿(502)啮合传动设置。

5.根据权利要求1所述的燃气灶压电陶瓷加工用磨边装置,其特征在于:所述固定座(3)一端外壁螺纹连接设置有螺纹杆(301),所述螺纹杆(301)位于固定座(3)内侧的一端转动连接设置有夹板(302)。

一种燃气灶压电陶瓷加工用磨边装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及燃气灶压电陶瓷技术领域，更具体地说，涉及一种燃气灶压电陶瓷加工用磨边装置。

背景技术

[0002] 压电陶瓷在进行制作时通常是通过模具进行制作，导致制作好的压电陶瓷存在毛边，需要用到磨边装置对压电陶瓷的毛边进行打磨，现有技术CN214559676U公开了一种燃气灶压电陶瓷加工用磨边装置，通过旋转摇手柄，改变两个固定体中的可调节螺杆之间的距离，拨动卡块，并利用弹簧的伸缩性，对燃气灶压电陶瓷进行固定，通过电动推杆带动燃气灶压电陶瓷向上运动，通过电机带动砂盘进行转动，对燃气灶压电陶瓷进行打磨，防护罩可防止打磨过程中产生的粉尘到处飘散，从而达到了对燃气灶压电陶瓷进行固定并打磨的目的。但是该装置还存在不足之处在于，该装置在进行使用时当需要将待打磨的压电陶瓷放置到固定座上时及将打磨好的压电陶瓷取下时，没有进行加工，导致浪费无用时间，导致装置工作效率低，鉴于此，我们提出一种燃气灶压电陶瓷加工用磨边装置。

实用新型内容

[0003] 1.要解决的技术问题

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种燃气灶压电陶瓷加工用磨边装置，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 2.技术方案

[0006] 一种燃气灶压电陶瓷加工用磨边装置，包括加工台，所述加工台顶面转动连接设置有转动座，所述转动座四周外壁连接固定设置有固定座；

[0007] 所述加工台顶面转动连接设置有传动组件，所述加工台后侧顶面贯穿连接固定有电推杆，所述电推杆下端连接固定设置有打磨机。

[0008] 优选地，所述传动组件包括拨动盘，所述拨动盘通过销轴与加工台顶面转动连接设置；

[0009] 所述转动座下端外壁连接固定有槽轮，所述拨动盘外壁与槽轮外壁活动卡接。

[0010] 优选地，所述拨动盘下端外壁套接固定有从动轮，所述从动轮啮合传动设置有主动轮，所述主动轮通过销轴与加工台转动连接设置。

[0011] 优选地，所述电推杆下端连接固定设置有移动杆，所述移动杆一侧外壁呈线性结构滑动配合设置有多个棘齿，所述棘齿位于移动杆内壁的一端连接固定有弹簧，所述弹簧另一端与移动杆内壁连接固定；

[0012] 所述主动轮连接的销轴另一端外壁连接固定设置有棘轮，所述棘轮与棘齿啮合传动设置。

[0013] 优选地，所述固定座一端外壁螺纹连接设置有螺纹杆，所述螺纹杆位于固定座内侧的一端转动连接设置有夹板。

[0014] 3.有益效果

[0015] 相比于现有技术,本实用新型的优点在于:

[0016] 1、通过设置多个固定座,在槽轮的作用下,可以实现间歇转动,从而使得在放置及取下压电陶瓷时,可以进行其他的压电陶瓷的打磨,从而使得装置可以减少浪费的无用时间,提高装置的加工效率。

[0017] 2、通过设置活动的棘齿,可以使得在电推杆带动打磨机下移进行打磨时,可以带动传动组件,使得传动组件带动转动座上的固定座进行转动,实现装置的联动性。

附图说明

[0018] 图1为本实用新型的整体结构示意图;

[0019] 图2为本实用新型的部分结构示意图;

[0020] 图3为本实用新型的固定座结构示意图;

[0021] 图4为本实用新型的移动杆上的结构展开示意图;

[0022] 图中标号说明:1、加工台;2、转动座;3、固定座;4、传动组件;5、电推杆;6、打磨机;401、拨动盘;402、从动轮;403、主动轮;404、棘轮;201、槽轮;501、移动杆;502、棘齿;503、弹簧;301、螺纹杆;302、夹板。

具体实施方式

[0023] 请参阅1-4图,本实用新型提供一种技术方案:

[0024] 一种燃气灶压电陶瓷加工用磨边装置,包括加工台1,加工台1顶面转动连接设置有转动座2,转动座2四周外壁连接固定设置有固定座3;

[0025] 加工台1顶面转动连接设置有传动组件4,加工台1后侧顶面贯穿连接固定有电推杆5,电推杆5下端连接固定设置有打磨机6。

[0026] 具体的,传动组件4包括拨动盘401,拨动盘401通过销轴与加工台1顶面转动连接设置;

[0027] 转动座2下端外壁连接固定有槽轮201,拨动盘401外壁与槽轮201外壁活动卡接。

[0028] 在本实施方式中,拨动盘401及槽轮201可以实现转动座2的间歇转动。

[0029] 进一步的,拨动盘401下端外壁套接固定有从动轮402,从动轮402啮合传动设置有主动轮403,主动轮403通过销轴与加工台1转动连接设置。

[0030] 再进一步的,电推杆5下端连接固定设置有移动杆501,移动杆501一侧外壁呈线性结构滑动配合设置有多个棘齿502,棘齿502位于移动杆501内壁的一端连接固定有弹簧503,弹簧503另一端与移动杆501内壁连接固定;

[0031] 主动轮403连接的销轴另一端外壁连接固定设置有棘轮404,棘轮404与棘齿502啮合传动设置。

[0032] 在本实施方式中,带有弹簧503的棘齿502可以实现单向带动棘轮404转动的作用。

[0033] 除此之外,固定座3一端外壁螺纹连接设置有螺纹杆301,螺纹杆301位于固定座3内侧的一端转动连接设置有夹板302。

[0034] 在本实施方式中,螺纹杆301实现对压电陶瓷的夹持作用。

[0035] 当需要对压电陶瓷进行打磨时,首先可以将待打磨的压电陶瓷可以放置到固定座

3上，然后可以转动螺纹杆301，使得螺纹杆301可以带动夹板302，使得夹板302可以对压电陶瓷进行固定，然后启动打磨机6，然后利用电推杆5带动打磨机6下移，对下侧的压电陶瓷进行打磨，当打磨机6下移时，此时带有弹簧503的棘齿502不会与棘轮404啮合，从而不会带动棘轮404转动，然后当打磨好时，打磨机6上移时，此时棘齿502会与棘轮404啮合，从而可以使得棘齿502带动棘轮404转动，从而可以通过主动轮403带动从动轮402连接的拨动盘401转动，使得拨动盘401可以带动槽轮201进行转动，从而可以带动转动座2连接的固定座3转动，使得打磨好的压电陶瓷移出，待打磨的压电陶瓷可以移动到打磨机6下方。

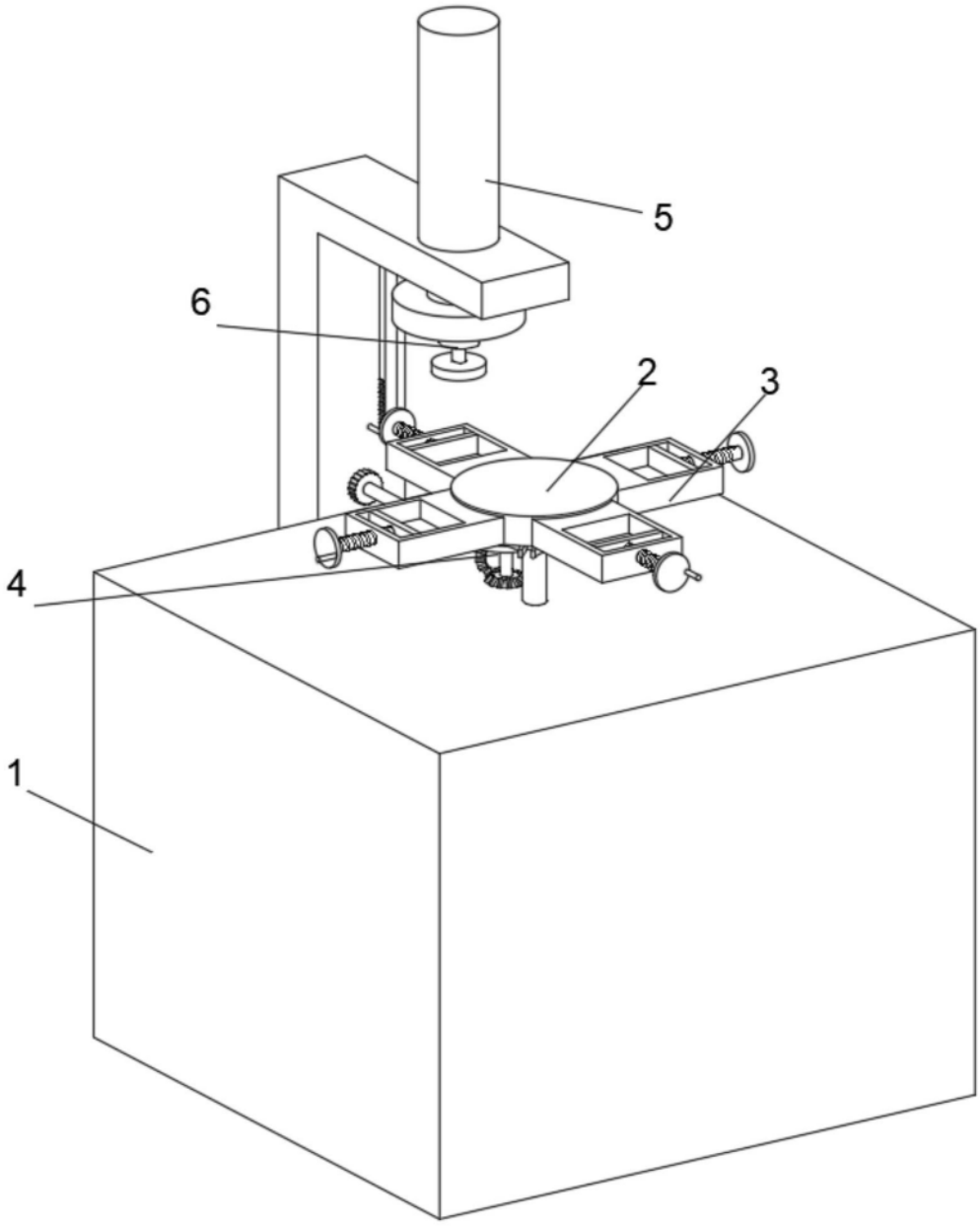


图1

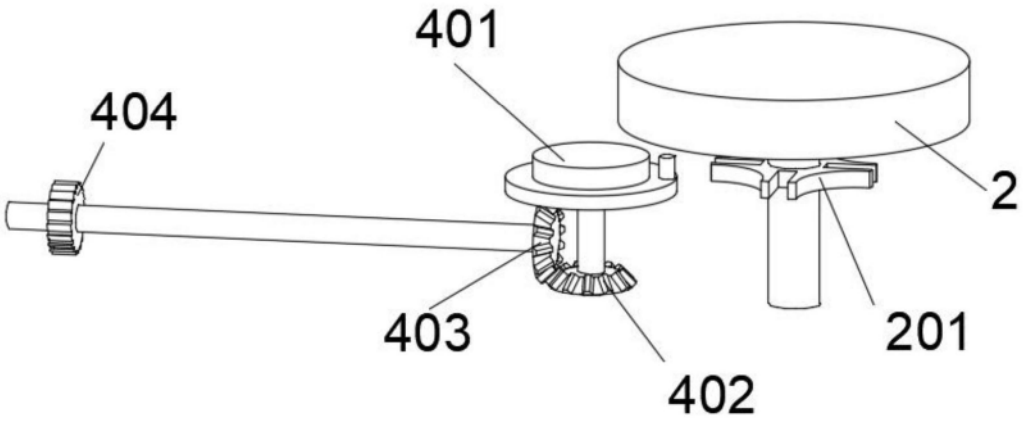


图2

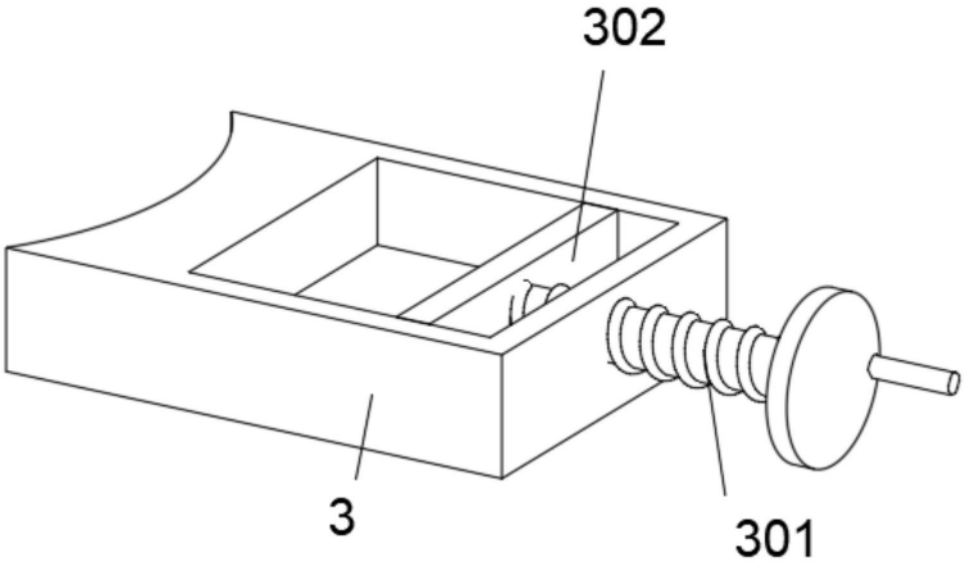


图3

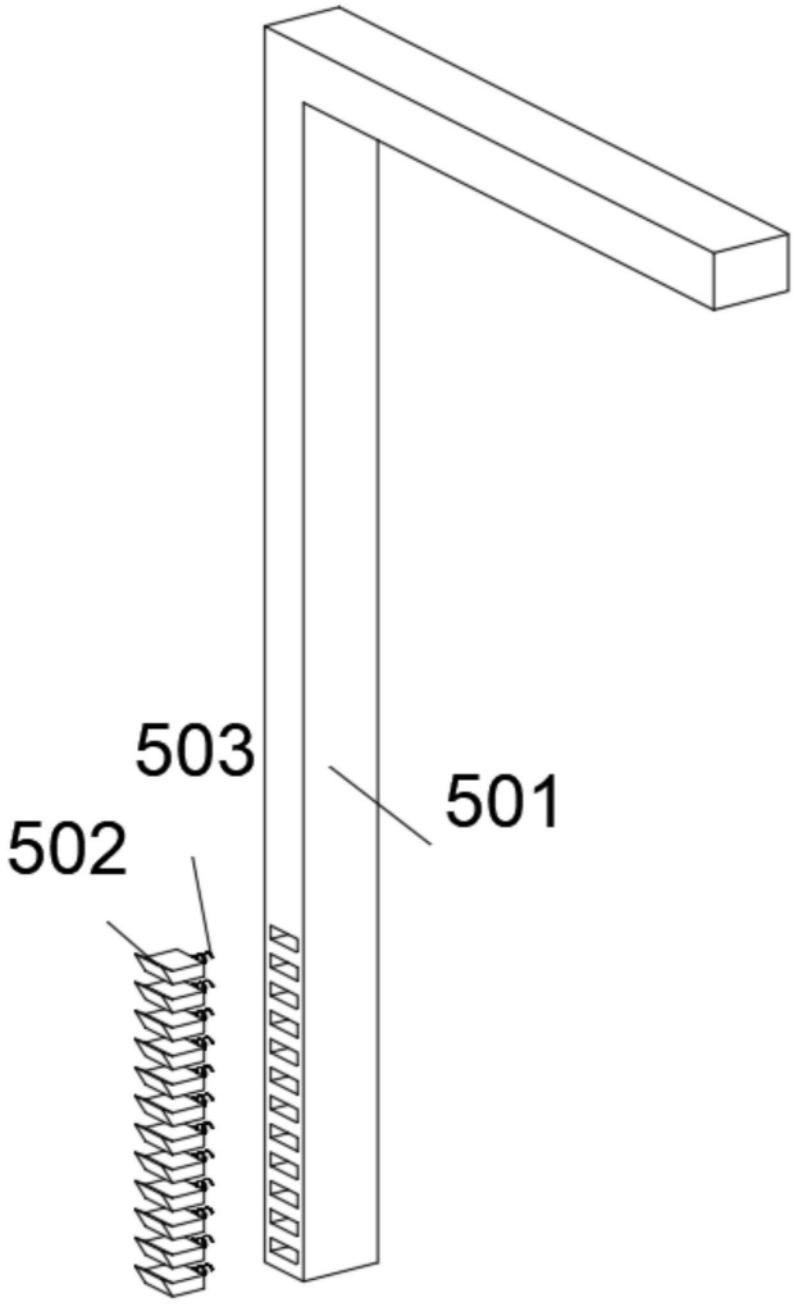


图4