



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 113103330 A

(43) 申请公布日 2021.07.13

(21) 申请号 202110407460.6

(22) 申请日 2021.04.15

(71) 申请人 赵平

地址 213012 江苏省常州市钟楼区新闻镇
新庆路538号

(72) 发明人 赵平

(51) Int. Cl.

B26D 3/06 (2006.01)

B26D 7/02 (2006.01)

B26D 7/26 (2006.01)

B24B 47/20 (2006.01)

B24B 55/06 (2006.01)

B24B 19/22 (2006.01)

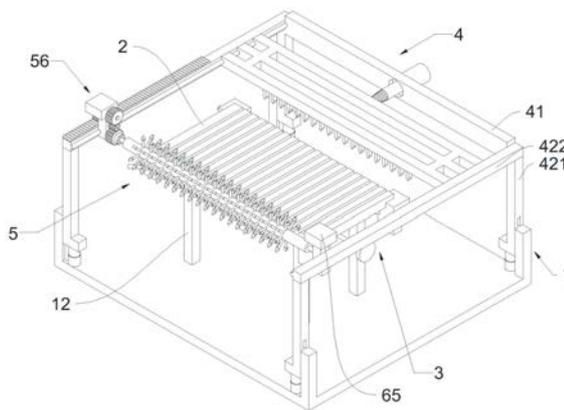
权利要求书2页 说明书5页 附图7页

(54) 发明名称

一种橡胶制品成型后机加工系统

(57) 摘要

本发明涉及一种橡胶制品成型后机加工系统,涉及橡胶制品加工的技术领域,其包设于地面上方的工作架,所述工作架由水平设置的安装板以及设于安装板下方的若干方形柱组成,所述安装板下方设有供橡胶板固定的固定机构,所述安装板宽度方向一侧上方设有供橡胶板开设伸缩缝的开槽装置,所述安装板宽度方向另一侧上方设有对伸缩缝进行打磨去毛刺的打磨装置。本发明具有在橡胶板表层同时开设多条伸缩缝以提高生产效率的作用;同时可以对加工后伸缩缝进行打磨去毛刺提升表面光滑的作用。



1. 一种橡胶制品成型后机加工系统,包括设于地面上方的工作架(1),其特征在于:所述工作架(1)由水平设置的安装板(11)以及设于安装板(11)下方的若干方形柱(12)组成,所述安装板(11)下方设有供橡胶板(2)固定的固定机构(3),所述安装板(11)宽度方向一侧上方设有供橡胶板(2)开设伸缩缝的开槽装置(4),所述安装板(11)宽度方向另一侧上方设有对伸缩缝进行打磨去毛刺的打磨装置(5);

所述开槽装置(4)包括C型架(42)、推杆安装柱(41)、滑杆(43)、第一刀架(44)、第一刀具(45)、第二刀架(46)、第二刀具(47)、第三刀架(48)、第三刀具(49)、刀架块(410)以及开槽电动推杆(411),所述C型架(42)对称设于安装板(11)长度方向两侧且凹口朝下,所述C型架(42)包括对称设置的安装立柱(421)以及设于两安装立柱(421)上方的安装横杆(422),所述滑杆(43)分别设于安装横杆(422)相对的一侧,所述推杆安装柱(41)设于两相对的安裝橫杆(422)之間,且位于安裝橫杆(422)的一端,两所述滑杆(43)相对的一侧且向远离推杆安装柱(41)的方向依次设有第三刀架(48)、第二刀架(46)以及第一刀架(44),所述第一刀具(45)沿第一刀架(44)依次设有若干且向下延伸,所述第二刀具(47)沿第二刀架(46)依次设有若干且向下延伸,所述第三刀具(49)沿第三刀架(48)依次设有若干且向下延伸,所述刀架块(410)设于第一刀架(44)与第二刀架(46)以及第二刀架(46)与第三刀架(48)之间用以连接作用,所述开槽电动推杆(411)设于推杆安装柱(41)上并向第三刀架(48)方向延伸且与之固定连接;

所述打磨装置(5)包括打磨滑块(51)、打磨轴(52)、打磨筒(53)、打磨柱(54)、打磨头(55)以及打磨驱动机构(56),所述打磨滑块(51)分别设于两相对的滑杆(43)上且对称设置,所述打磨轴(52)转动设于打磨滑块(51)相对的一侧,所述打磨筒(53)套设于打磨轴(52)上且一体设置,所述打磨柱(54)沿打磨筒(53)外壁依次设置若干,所述打磨头(55)设于打磨柱(54)远离打磨轴(52)的一端,所述打磨驱动机构(56)设于一打磨滑块(51)上以驱动打磨滑块(51)进给运动,同时驱使打磨轴(52)转动以对橡胶板(2)进行打磨。

2. 根据权利要求1所述的一种橡胶制品成型后机加工系统,其特征在于:所述打磨驱动机构(56)包括打磨齿轮(561)、打磨齿条(562)、中间齿轮(563)、中间轮轴(564)、打磨电机(565)以及电机齿轮(566),所述打磨齿轮(561)套设于打磨轴(52)靠近打磨滑块(51)的一侧,所述打磨齿条(562)设于靠近打磨齿轮(561)的安装横杆(422)上且齿面朝上,所述中间齿轮(563)对称设于打磨滑块(51)长度方向两侧且分别与打磨齿轮(561)以及打磨齿条(562)相啮合,所述中间轮轴(564)穿设于中间齿轮(563)以及打磨滑块(51)以支撑中间齿轮(563)转动,所述打磨电机(565)设于打磨滑块(51)上且通过电机齿轮(566)驱动中间齿轮(563)进行啮合转动。

3. 根据权利要求1所述的一种橡胶制品成型后机加工系统,其特征在于:所述固定机构(3)包括卡接块(31)、固定板(32)、导向斜杆(33)、导向横杆(34)、导向竖杆(35)、竖杆块(36)、转动杆(37)、转动孔(38)以及转动轮(39),所述固定板(32)宽面一侧固定设于安装板(11)下侧,所述导向斜杆(33)对称设于固定板(32)四角且向外延伸,所述卡接块(31)分别穿设于导向斜杆(33)上且与之滑动抵触,所述导向横杆(34)对称设置且同侧一端分别固定于卡接块(31)上,另一端向相对的卡接块(31)延伸穿设,所述导向竖杆(35)穿设于固定有导向横杆(34)的卡接块(31)上,所述竖杆块(36)套设于导向竖杆(35)上且与之一体设置,所述转动杆(37)依次螺纹穿设竖杆块(36)以及固定板(32),所述转动轮(39)固定设于转动

杆(37)远离固定块的一端,所述转动孔(38)穿设于固定块中以供转动杆(37)螺纹穿设。

4.根据权利要求1所述的一种橡胶制品成型后机加工系统,其特征在于:所述打磨头(55)上设有吸尘的吸尘装置(6),所述吸尘装置(6)包括吸尘孔(61)、吸尘腔(62)、吸尘轴承(63)、吸尘管(64)以及吸尘器(65),所述吸尘孔(61)依次穿设于打磨头(55)、打磨柱(54)以及打磨筒(53)并向打磨轴(52)方向延伸,所述吸尘腔(62)设于打磨轴(52)中且与吸尘孔(61)相互连通,所述吸尘轴承(63)外圈与打磨轴(52)一端固定连接以供其转动,吸尘轴内圈固定设于打磨滑块(51)上,所述吸尘管(64)一端侧壁与吸尘轴承(63)内壁固定连接并与打磨腔连通,另一端穿过打磨滑块(51)并延伸至外部,所述吸尘器(65)设于打磨滑块(51)上且与吸尘管(64)另一端相互连通。

5.根据权利要求1所述的一种橡胶制品成型后机加工系统,其特征在于:所述安装立柱(421)靠近地面的一端还设有供C型架(42)上下移动的升降机构(7),所述升降机构(7)包括支撑板(71)、升降柱(72)、升降槽(73)以及支撑电动推杆(74),所述支撑板(71)设于地面上,所述方形柱(12)与支撑板(71)相互抵触,所述升降柱(72)设于安装立柱(421)一侧并与支撑板(71)一体设置,且与安装立柱(421)滑移抵触,所述升降槽(73)设于安装立柱(421)靠近升降柱(72)的一侧以供升降柱(72)嵌设滑移,所述支撑电动推杆(74)一端固定设于安装立柱(421)下端的支撑板(71)上且另一端与安装立柱(421)固定连接。

6.根据权利要求3所述的一种橡胶制品成型后机加工系统,其特征在于:所述卡接块(31)与橡胶板(2)接触的四角设有减少摩擦碰撞的橡胶垫片(311)。

一种橡胶制品成型后机加工系统

技术领域

[0001] 本发明涉及橡胶制品加工的技术领域,尤其是涉及一种橡胶制品成型后机加工系统。

背景技术

[0002] 为使车辆平稳通过桥面并满足桥梁上部结构变形的需要,需要在桥梁伸缩处设置的由橡胶和钢材等组成的桥梁伸缩装置。板式橡胶伸缩装置是其中的一种,它由上至下依次包括伸缩体的橡胶、承重钢板以及地板角钢,并通过硫化的方式成为一体的板状结构,这种伸缩装置因构造简单、使用方便以及效果好等优点被广泛应用于公路桥梁工程。

[0003] 上述橡胶板式胶伸缩装置需要在硫化后的橡胶板表层的橡胶层上开设若干伸缩缝,现有的工艺是利用铣刀对硫化成型的橡胶板材表面进行铣削加工,一条一条的将伸缩缝给加工出来。

[0004] 上述中的现有技术存在以下缺陷:1.一条一条的进行伸缩缝的开设,加工效率低;2.伸缩缝利用铣削加工的方式容易在其表面形成毛刺等,造成不光滑的问题。

发明内容

[0005] 针对现有技术存在的不足,本发明的目的是提供一种橡胶制品成型后机加工系统,具有实现在橡胶板表层同时开设多条伸缩缝以提高生产效率的作用;同时可以对加工后伸缩缝进行打磨去毛刺提升表面光滑的作用。

[0006] 本发明的上述发明目的是通过以下技术方案得以实现的:

[0007] 一种橡胶制品成型后机加工系统,包括设于地面上方的工作架,所述工作架由水平设置的安装板以及设于安装板下方的若干方形柱组成,所述安装板下方设有供橡胶板固定的固定机构,所述安装板宽度方向一侧上方设有供橡胶板开设伸缩缝的开槽装置,所述安装板宽度方向另一侧上方设有对伸缩缝进行打磨去毛刺的打磨装置。

[0008] 所述开槽装置包括C型架、推杆安装柱、滑杆、第一刀架、第一刀具、第二刀架、第二刀具、第三刀架、第三刀具、刀架块以及开槽电动推杆,所述C型架对称设于安装板长度方向两侧且凹口朝下,所述C型架包括对称设置的安装立柱以及设于两安装立柱上方的安装横杆,所述滑杆分别设于安装横杆相对的一侧,所述推杆安装柱设于两相对的安装横杆之间,且位于安装横杆的一端,两所述滑杆相对的一侧且向远离推杆安装柱的方向依次设有第三刀架、第二刀架以及第一刀架,所述第一刀具沿第一刀架依次设有若干且向下延伸,所述第二刀具沿第二刀架依次设有若干且向下延伸,所述第三刀具沿第三刀架依次设有若干且向下延伸,所述刀架块设于第一刀架与第二刀架以及第二刀架与第三刀架之间用以连接作用,所述开槽电动推杆设于推杆安装柱上并向第三刀架方向延伸且与之固定连接。

[0009] 所述打磨装置包括打磨滑块、打磨轴、打磨筒、打磨柱、打磨头以及打磨驱动机构,所述打磨滑块分别设于两相对的滑杆上且对称设置,所述打磨轴转动设于打磨滑块相对的一侧,所述打磨筒套设于打磨轴上且一体设置,所述打磨柱沿打磨筒外壁依次设置若干,所

述打磨头设于打磨柱远离打磨轴的一端,所述打磨驱动机构设于一打磨滑块上以驱动打磨滑块进给运动,同时驱使打磨轴转动以对橡胶板进行打磨。

[0010] 作为本发明的优选技术方案,所述打磨驱动机构包括打磨齿轮、打磨齿条、中间齿轮、中间轮轴、打磨电机以及电机齿轮,所述打磨齿轮套设于打磨轴靠近打磨滑块的一侧,所述打磨齿条设于靠近打磨齿轮的安装横杆上且齿面朝上,所述中间齿轮对称设于打磨滑块长度方向两侧且分别与打磨齿轮以及打磨齿条相啮合,所述中间轮轴穿设于中间齿轮以及打磨滑块以支撑中间齿轮转动,所述打磨电机设于打磨滑块上且通过电机齿轮驱动中间齿轮进行啮合转动。

[0011] 作为本发明的优选技术方案,所述固定机构包括卡接块、固定板、导向斜杆、导向横杆、导向竖杆、竖杆块、转动杆、转动孔以及转动轮,所述固定板宽面一侧固定设于安装板下侧,所述导向斜杆对称设于固定板四角且向外延伸,所述卡接块分别穿设于导向斜杆上且与之滑动抵触,所述导向横杆对称设置且同侧一端分别固定于卡接块上,另一端向相对的卡接块延伸穿设,所述导向竖杆穿设于固定有导向横杆的卡接块上,所述竖杆块套设于导向竖杆上且与之一体设置,所述转动杆依次螺纹穿设竖杆块以及固定板,所述转动轮固定设于转动杆远离固定块的一端,所述转动孔穿设于固定块中以供转动杆螺纹穿设。

[0012] 作为本发明的优选技术方案,所述打磨头上设有吸尘的吸尘装置,所述吸尘装置包括吸尘孔、吸尘腔、吸尘轴承、吸尘管以及吸尘器,所述吸尘孔依次穿设于打磨头、打磨柱以及打磨筒并向打磨轴方向延伸,所述吸尘腔设于打磨轴中且与吸尘孔相互连通,所述吸尘轴承外圈与打磨轴一端固定连接以供其转动,吸尘轴内圈固定设于打磨滑块上,所述吸尘管一端侧壁与吸尘轴承内壁固定连接并与打磨腔连通,另一端穿过打磨滑块并延伸至外部,所述吸尘器设于打磨滑块上且与吸尘管另一端相互连通。

[0013] 作为本发明的优选技术方案,所述安装立柱靠近地面的一端还设有供U型架上下移动的升降机构,所述升降机构包括支撑板、升降柱、升降槽以及支撑电动推杆,所述支撑板设于地面上,所述方形柱与支撑板相互抵触,所述升降柱设于安装立柱一侧并与支撑板一体设置,且与安装立柱滑动抵触,所述升降槽设于安装立柱靠近升降柱的一侧以供升降柱嵌设滑动,所述支撑电动推杆一端固定设于安装立柱下端的支撑板上且另一端与安装立柱固定连接。

[0014] 作为本发明的优选技术方案,所述卡接块与橡胶板接触的四角设有减少摩擦碰撞的橡胶垫片。

[0015] 综上所述,本发明包括以下至少一种有益技术效果:

[0016] 1. 本发明提供了一种橡胶制品成型后机加工系统,其开槽装置采用分级刮切的方式,即利用第一刀具、第二刀具以及第三刀具依次对橡胶板进行开伸缩缝,且采用阵列的方式设计,具有实现在橡胶板表层同时开设多条伸缩缝以提高生产效率的作用;其打磨装置可以有效对开槽装置开设后的伸缩缝进行打磨以实现去除毛刺提升表面光滑的作用;

[0017] 2. 本发明提供了一种橡胶制品成型后机加工系统,其固定机构采用滑杆滑块设计,当一侧的两卡接块沿导向滑杆相互靠拢时,会联动另外的导向滑杆相互靠拢,以实现矩形橡胶板的固定作用;

[0018] 3. 本发明提供了一种橡胶制品成型后机加工系统,打磨过程中极易产生对人体有害的细微粉尘,其吸尘装置可以辅助吸收产生的细微粉尘减少对人体的伤害;

[0019] 4. 本发明提供一种橡胶制品成型后机加工系统,其升降机构同步运转时可将C型架进行上下移动,从而调整切削刀具对橡胶板切削深度,以满足对不同深度的伸缩缝的要求。

附图说明

[0020] 图1是本发明加工机械整体示意图。

[0021] 图2是固定机构安装示意图。

[0022] 图3是固定机构原理示意图。

[0023] 图4是开槽装置结构示意图。

[0024] 图5是刀具排布示意图。

[0025] 图6是图5的正视图。

[0026] 图7是打磨装置结构示意图。

[0027] 图8是图7中A处局部放大示意图。

[0028] 图9是吸尘装置结构示意图。

[0029] 图中,1、工作架;11、安装板;12、方形柱;2、橡胶板;3、固定机构;4、开槽装置;5、打磨装置;41、推杆安装柱;42、C型架;43、滑杆;44、第一刀架;45、第一刀具;46、第二刀架;47、第二刀具;48、第三刀架;49、第三刀具;410、刀架块;411、开槽电动推杆;421、安装立柱;422、安装横杆;51、打磨滑块;52、打磨轴;53、打磨筒;54、打磨柱;55、打磨头;56、打磨驱动机构;561、打磨齿轮;562、打磨齿条;563、中间齿轮;564、中间轮轴;565、打磨电机;566、电机齿轮;31、卡接块;32、固定板;33、导向斜杆;34、导向横杆;35、导向竖杆;36、竖杆块;37、转动杆;38、转动孔;39、转动轮;6、吸尘装置;61、吸尘孔;62、吸尘腔;63、吸尘轴承;64、吸尘管;65、吸尘器;7、升降机构;71、支撑板;72、升降柱;73、升降槽;74、支撑电动推杆;311、橡胶垫片。

具体实施方式

[0030] 以下结合附图对本发明作进一步详细说明。

[0031] 参照图1和图2,一种橡胶制品成型后机加工系统,包括设于地面上方的工作架1,工作架1由水平设置的安装板11以及设于安装板11下方的若干方形柱12组成,安装板11下方设有供橡胶板2固定的固定机构3,安装板11宽度方向一侧上方设有供橡胶板2开设伸缩缝的开槽装置4,安装板11宽度方向另一侧上方设有对伸缩缝进行打磨去毛刺的打磨装置5。具体工作时,首先,人工将待加工的橡胶板2放置于安装板11上,并通过固定机构3对橡胶板2进行固定;其次,利用开槽装置4对橡胶板2上表面进行刮切开槽,实现伸缩缝的开设;最后再通过打磨装置5对伸缩缝进行打磨以去除残留于伸缩缝中的毛刺,即可得到所需橡胶板2成品。

[0032] 参照图2以及图3,固定机构3包括卡接块31、固定板32、导向斜杆33、导向横杆34、导向竖杆35、竖杆块36、转动杆37、转动孔38以及转动轮39,固定板32宽面一侧固定设于安装板11下侧,导向斜杆33对称设于固定板32四角且向外延伸,本实施例中,所设置的四根导向斜杆33关于固定板32前后左右均为对称设置,通过改变导向斜杆33之间的夹角可以实现不同尺寸橡胶板2的固定安放,本实施例为其中的一种,卡接块31分别穿设于导向斜杆33上

且与之滑动抵触,卡接块31上部供橡胶板2卡接的部分设置一缺角(如图3所示),导向横杆34对称设置且同侧一端分别固定于卡接块31上,另一端向相对的卡接块31延伸穿设,导向竖杆35穿设于固定有导向横杆34的卡接块31上,竖杆块36套设于导向竖杆35上且与之一体设置,转动杆37依次螺纹穿设竖杆块36以及固定板32,转动轮39固定设于转动杆37远离固定块的一端,转动孔38穿设于固定块中以供转动杆37螺纹穿设;卡接块31与橡胶板2接触的四角设有减少摩擦碰撞的橡胶垫片311。具体工作时,人工手动将橡胶板2放置于安装板11上并使橡胶板2的四个拐角分别位于导向斜杆33的正上方,然后转动转动轮39使转动轮39两侧的卡接块31沿导向斜杆33滑动并相互靠拢,与此同时,另外两卡接块31亦沿着相应的导向斜杆33进行滑动并相互靠拢,直至卡接块31上的拐角完全嵌入橡胶板2四角,四个卡接块31对橡胶板2的四角进行卡紧以完成橡胶板2的固定,便于下一步伸缩缝的开设。

[0033] 参照图4至图6,开槽装置4包括C型架42、推杆安装柱41、滑杆43、第一刀架44、第一刀具45、第二刀架46、第二刀具47、第三刀架48、第三刀具49、刀架块410以及开槽电动推杆411,C型架42对称设于安装板11长度方向两侧且凹口朝下,C型架42包括对称设置的安装立柱421以及设于两安装立柱421上方的安装横杆422,滑杆43分别一体设于安装横杆422相对的一侧,推杆安装柱41设于两相对的安装横杆422之间,且位于安装横杆422的一端,两滑杆43相对的一侧且向远离推杆安装柱41的方向依次设有第三刀架48、第二刀架46以及第一刀架44,第一刀具45沿第一刀架44依次设有若干且向下延伸,第二刀具47沿第二刀架46依次设有若干且向下延伸,第三刀具49沿第三刀架48依次设有若干且向下延伸,刀架块410一体设于第一刀架44与第二刀架46以及第二刀架46与第三刀架48之间用以连接作用,所用第一刀具45、第二刀具47以及第二刀具47采用前薄后厚设计,如图6所示,前薄后厚设计可以在提高刀具切削力的同时提高刀具强度,此外还可以将刮切出的橡胶条沿刀具斜度方向进行提起便于后续加工;开槽电动推杆411设于推杆安装柱41上并向第三刀架48方向延伸且与之固定连接。安装立柱421靠近地面的一端还设有供C型架42上下移动的升降机构7,升降机构7包括支撑板71、升降柱72、升降槽73以及支撑电动推杆74,支撑板71设于地面上,方形柱12与支撑板71相互抵触,升降柱72设于安装立柱421一侧并与支撑板71一体设置,且与安装立柱421滑动抵触,升降槽73设于安装立柱421靠近升降柱72的一侧以供升降柱72嵌设滑动,支撑电动推杆74一端固定设于安装立柱421下端的支撑板71上且另一端与安装立柱421固定连接。

[0034] 具体工作时,通过安装立柱421下方设有的支撑电动推杆74使其同步升起或下降,从而实现C型架42的上下移动,此过程中,安装立柱421沿着升降柱72上下滑动;待加工橡胶板2的尺寸以及固定的位置保持不便,当C型架42上下移动时,C型架42上设置的开槽装置4亦随之上下移动,从而使安装于开槽装置4上的第一刀具45、第二刀具47以及第三刀具49下刀深度发生改变,以满足不同深度伸缩缝的加工,当确定需要的伸缩缝后保持支撑电动推杆74的长度即可;橡胶板2开缝刮切时,控制开槽电动推杆411开始以一定的速度伸长,由于第一刀架44、第二刀架46以及第三刀架48通过刀架块410相互连接并一体成型,即开槽电动推杆411在移动的过程中,会驱使其上的第一刀具45、第二刀具47以及第三刀具49依次刮过橡胶板2的上表面,实现伸缩缝的初步开设。

[0035] 参照图7以及图8,打磨装置5包括打磨滑块51、打磨轴52、打磨筒53、打磨柱54、打磨头55以及打磨驱动机构56,打磨滑块51分别设于两相对的滑杆43上且对称设置,打磨滑

块51与滑杆43相互滑动接触,打磨轴52转动设于两打磨滑块51相对的一侧,打磨筒53套设于打磨轴52上且一体设置,打磨柱54沿打磨筒53外壁依次设置若干,打磨头55设于打磨柱54远离打磨轴52的一端,打磨头55与伸缩缝对应设置,打磨驱动机构56设于其中一打磨滑块51上以驱动打磨滑块51进给运动,同时驱使打磨轴52转动以对橡胶板2进行打磨。打磨驱动机构56包括打磨齿轮561、打磨齿条562、中间齿轮563、中间轮轴564、打磨电机565以及电机齿轮566,打磨齿轮561套设于打磨轴52靠近打磨滑块51的一侧,打磨齿条562设于靠近打磨齿轮561的安装横杆422上且齿面朝上,中间齿轮563对称设于打磨滑块51长度方向两侧且分别与打磨齿轮561以及打磨齿条562相啮合,中间轮轴564穿设于中间齿轮563以及打磨滑块51以支撑中间齿轮563转动,打磨电机565设于打磨滑块51上且通过电机齿轮566驱动中间齿轮563进行啮合转动。

[0036] 具体工作时,启动打磨电机565,打磨电机565通过中间齿轮563将动力传递给打磨齿条562以及打磨齿轮561,驱使打磨头55沿打磨轴52转动的同时使打磨头55整体沿安装横杆422进行移动,打磨头55依次经过开设的伸缩缝中,对伸缩缝进行去毛刺处理以得到加工完成的橡胶板2。

[0037] 参照图9,打磨头55上设有吸尘的吸尘装置6,吸尘装置6包括吸尘孔61、吸尘腔62、吸尘轴承63、吸尘管64以及吸尘器65,吸尘孔61依次穿设于打磨头55、打磨柱54以及打磨筒53并向打磨轴52方向延伸,吸尘腔62设于打磨轴52中且与吸尘孔61相互连通,吸尘轴承63外圈与打磨轴52一端固定连接以供其转动,吸尘轴内圈固定设于打磨滑块51上,吸尘管64一端侧壁与吸尘轴承63内壁固定连接并与打磨腔连通,另一端穿过打磨滑块51并延伸至外部,吸尘器65设于打磨滑块51上且与吸尘管64另一端相互连通。具体工作时,打磨头55对橡胶板2伸缩缝进行打磨,吸尘器65产生的吸力将打磨过程中产生的细小颗粒粉尘进行收集,此过程中粉尘依次经过吸尘孔61、吸尘腔62以及吸尘管64并到达吸尘器65中被收集。

[0038] 本实施例的实施原理为:

[0039] (1)、橡胶板固定

[0040] 人工将待加工的橡胶板2放置于安装板11上,并通过固定机构3对橡胶板2进行固定;

[0041] (2)、伸缩缝开设

[0042] 利用开槽装置4对橡胶板2上表面进行刮切开槽,实现伸缩缝的开设;

[0043] (3)、打磨去毛刺

[0044] 通过打磨装置5对伸缩缝进行打磨以去除残留于伸缩缝中的毛刺,即可得到所需橡胶板2成品。

[0045] (4)、成品入库。

[0046] 本具体实施方式的实施例均为本发明的较佳实施例,并非依此限制本发明的保护范围,故:凡依本发明的结构、形状、原理所做的等效变化,均应涵盖于本发明的保护范围之内。

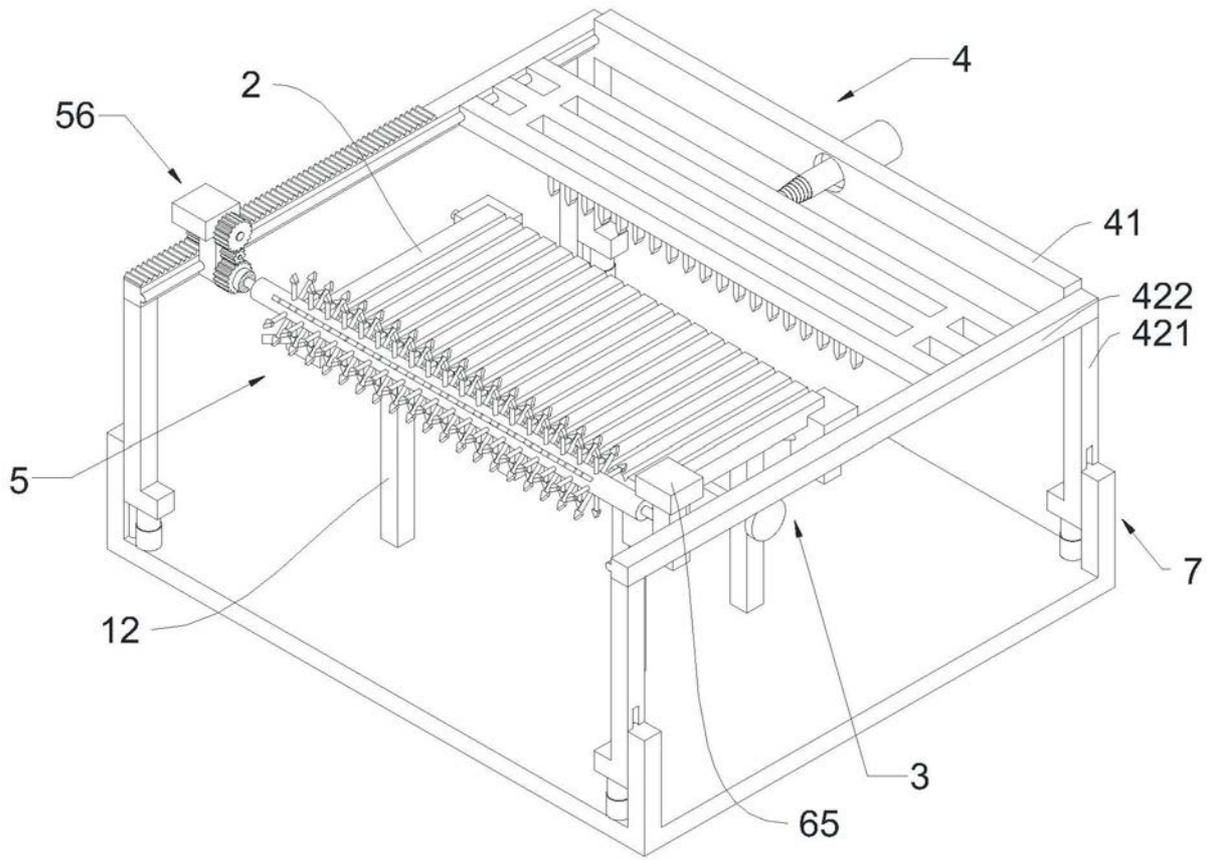


图1

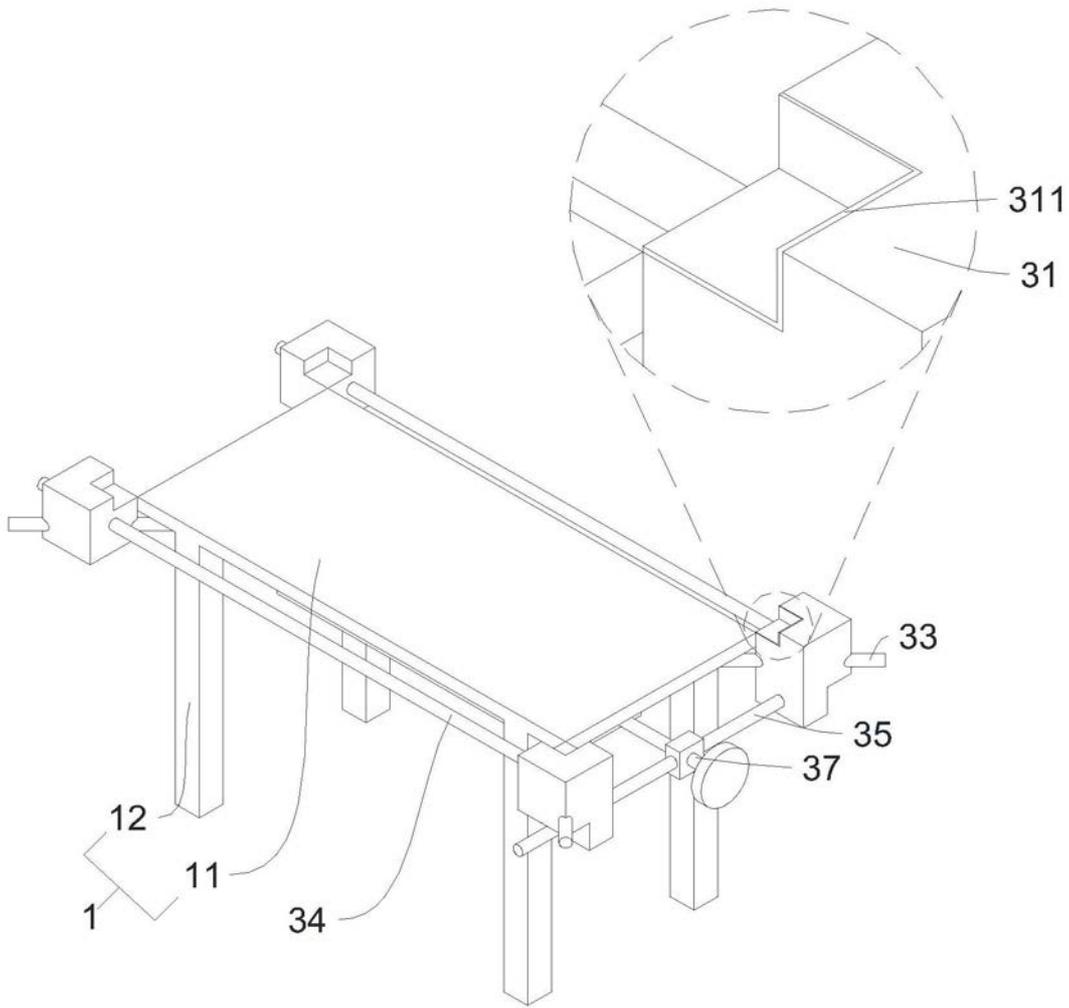


图2

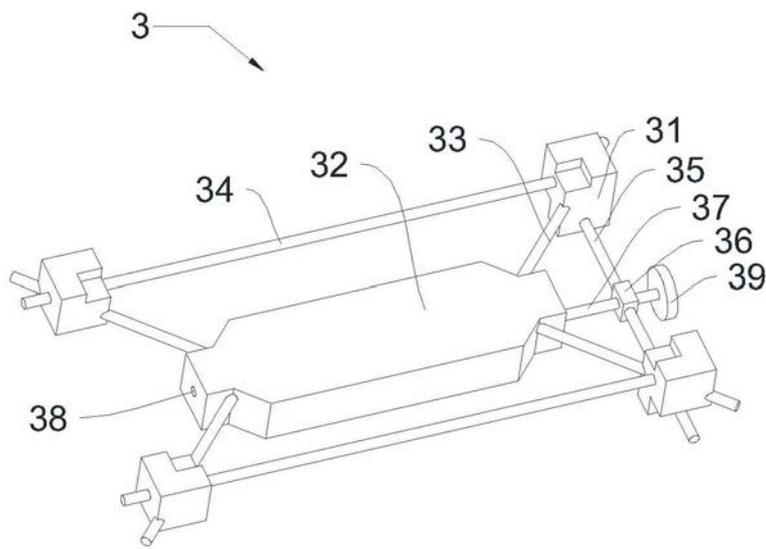


图3

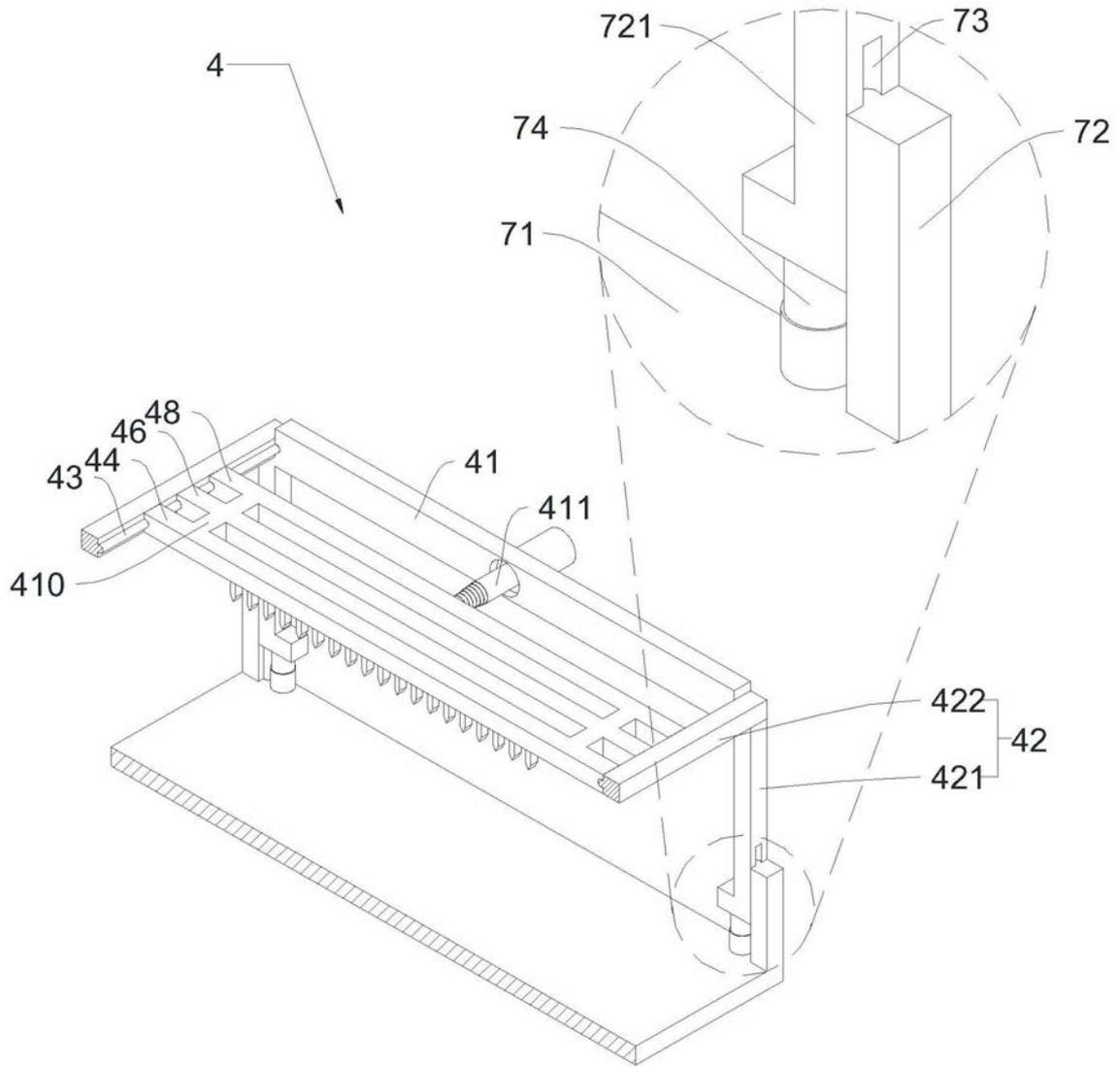


图4

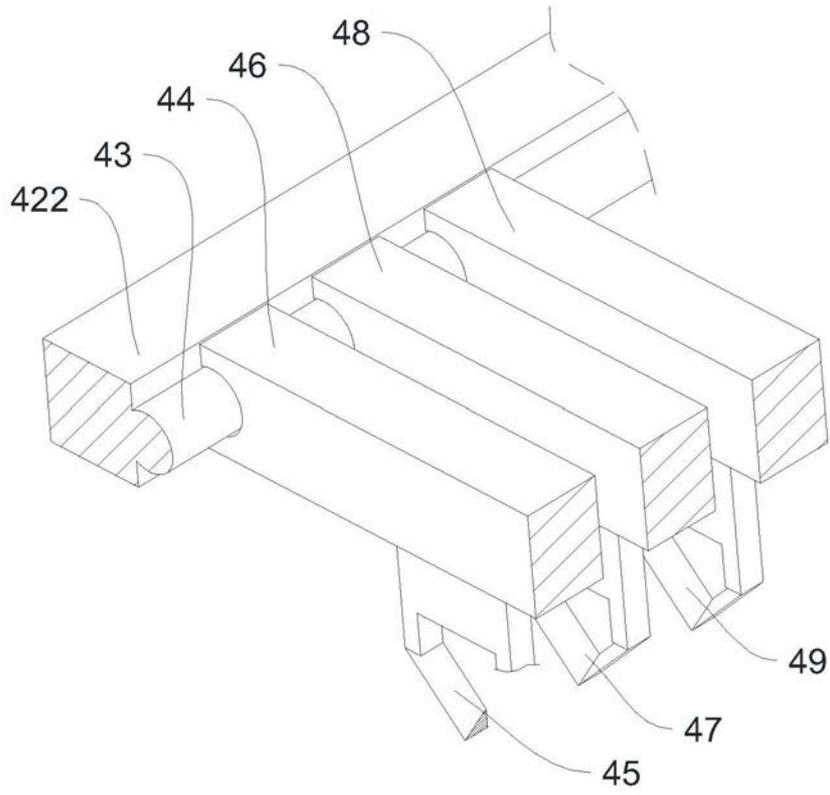


图5

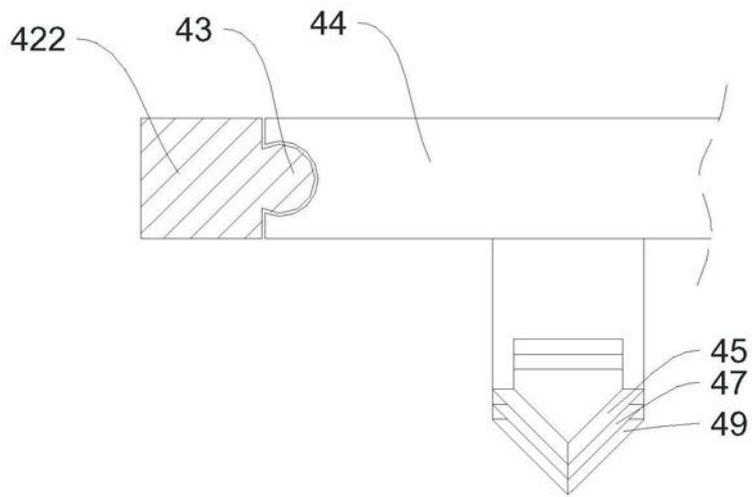


图6

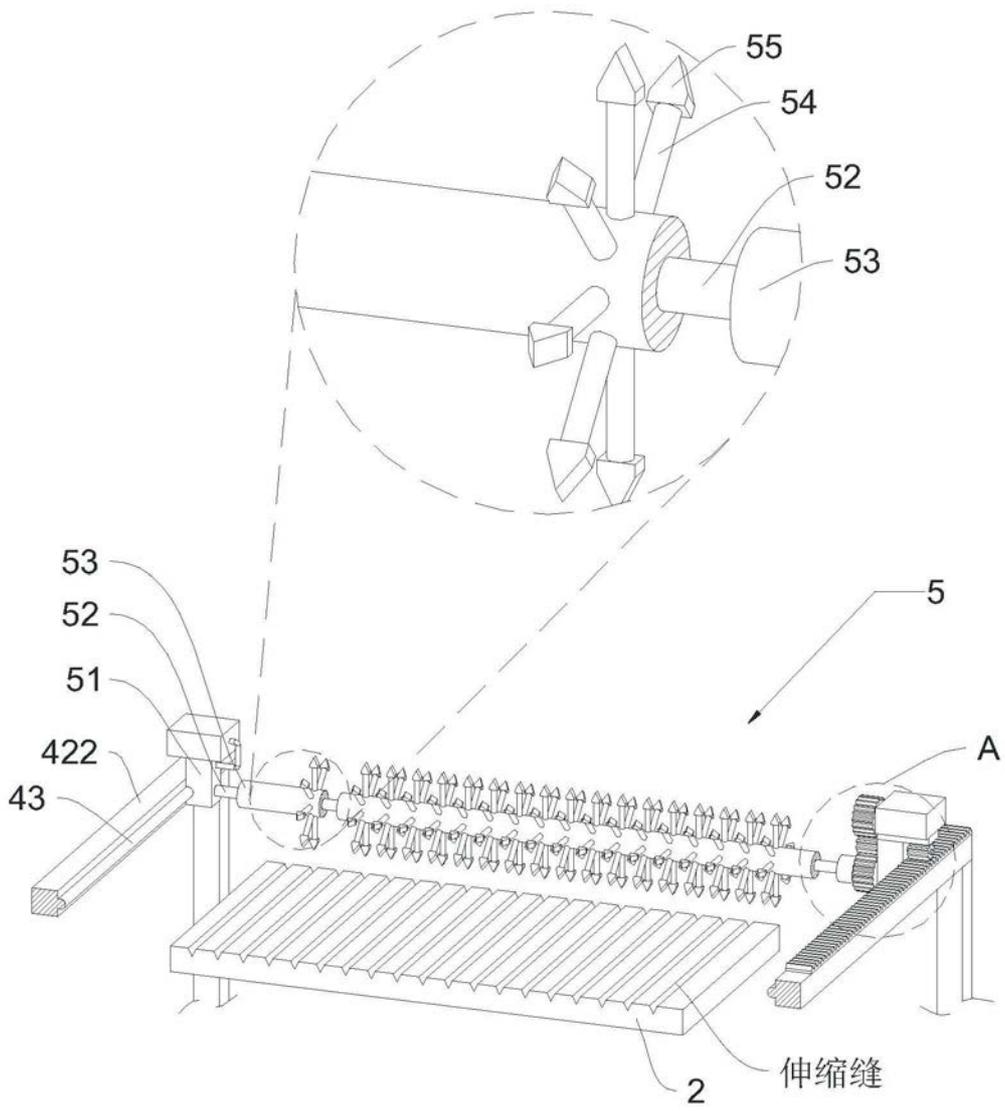


图7

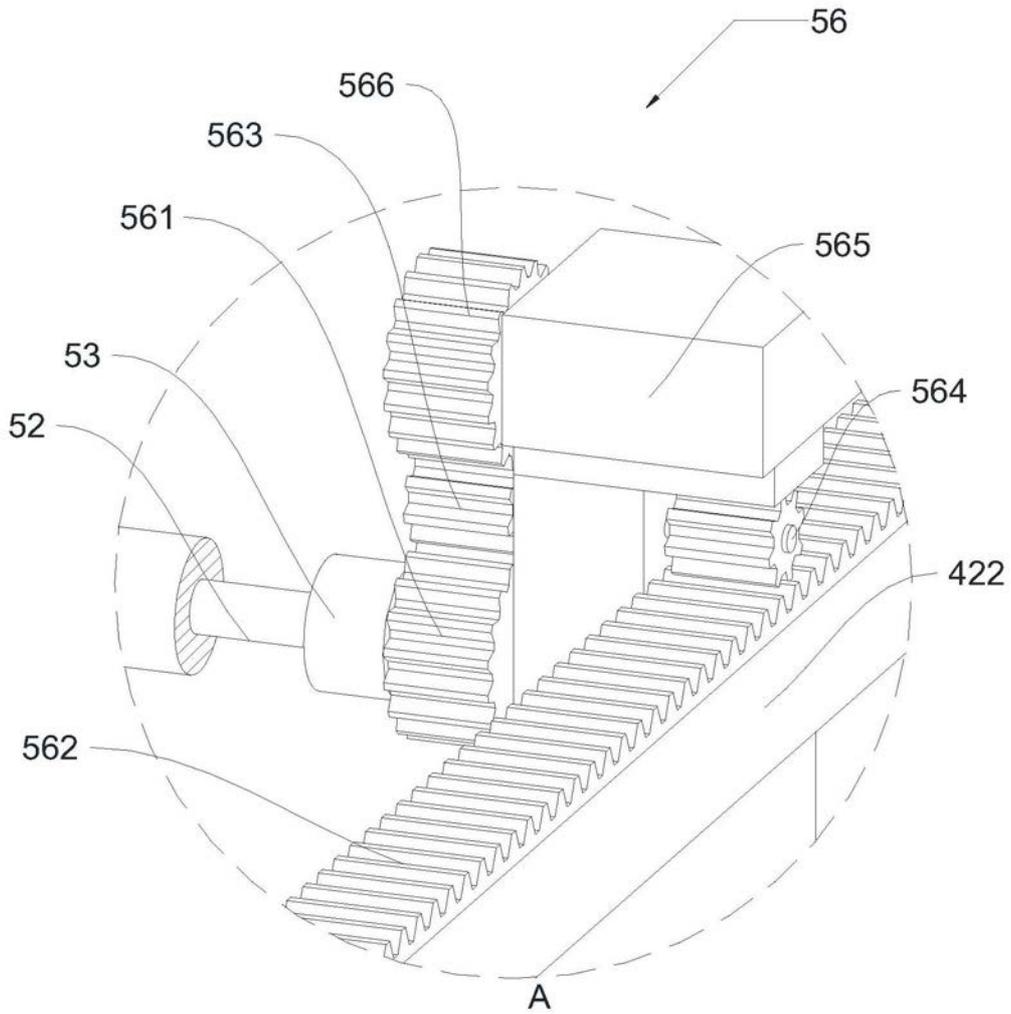


图8

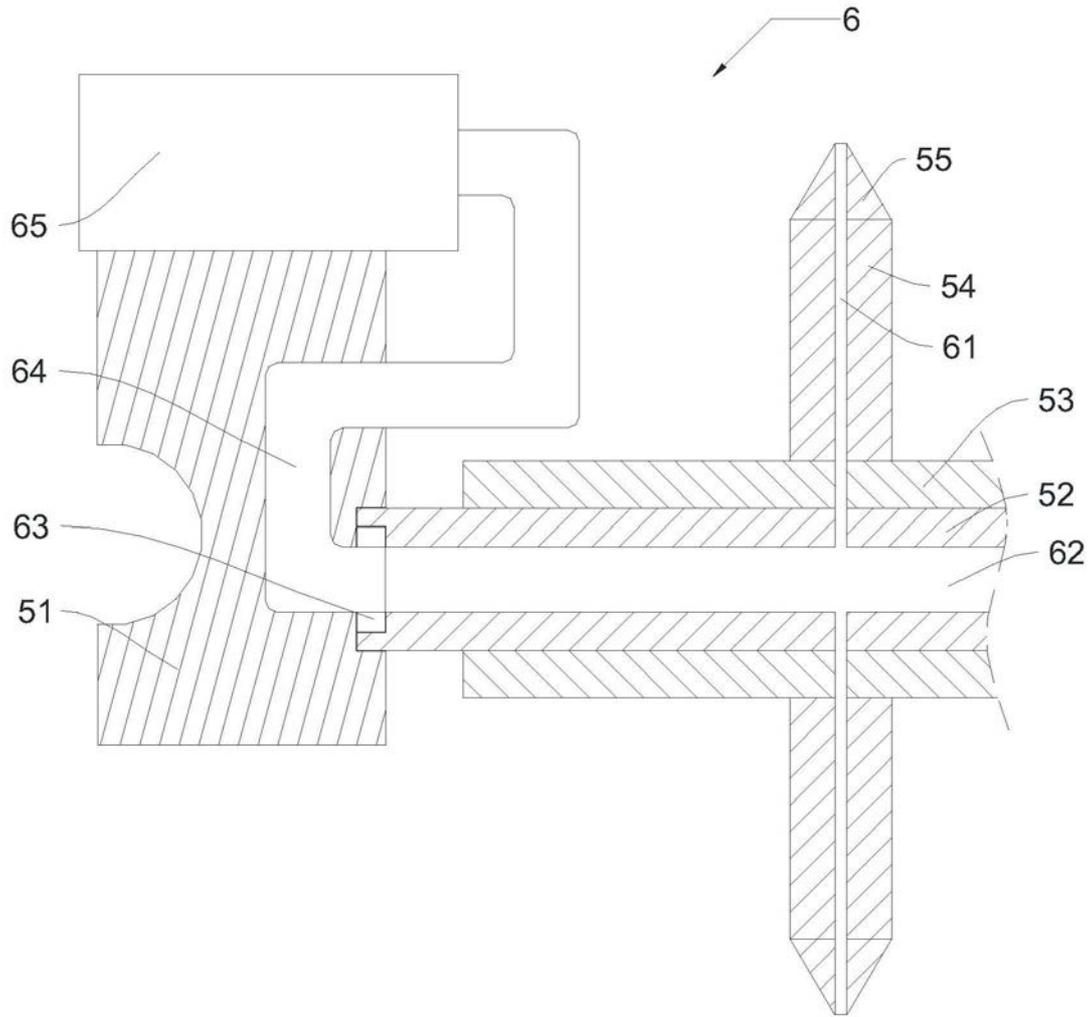


图9