



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 112355793 B

(45) 授权公告日 2022.05.03

(21) 申请号 202011200024.3

B24B 47/06 (2006.01)

(22) 申请日 2020.10.30

B24B 41/02 (2006.01)

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 112355793 A

(43) 申请公布日 2021.02.12

(73) 专利权人 长春市第一水泵有限公司

地址 130200 吉林省长春市农安县哈拉海
镇德惠路2号

(72) 发明人 张炜琛

(74) 专利代理机构 南京中高专利代理有限公司
32333

代理人 潘甦昊

(51) Int. Cl.

B24B 19/00 (2006.01)

B24B 27/00 (2006.01)

B24B 55/06 (2006.01)

B24B 41/06 (2012.01)

B24B 47/12 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 109465700 A, 2019.03.15

CN 206780144 U, 2017.12.22

CN 208557060 U, 2019.03.01

CN 108326650 A, 2018.07.27

CN 107378709 A, 2017.11.24

CN 108098475 A, 2018.06.01

CN 105415116 A, 2016.03.23

CN 109531296 A, 2019.03.29

CN 111730476 A, 2020.10.02

CN 210232655 U, 2020.04.03

US 2020139504 A1, 2020.05.07

JP 2005155755 A, 2005.06.16

CN 210307063 U, 2020.04.14

CN 101513723 A, 2009.08.26

审查员 刘南

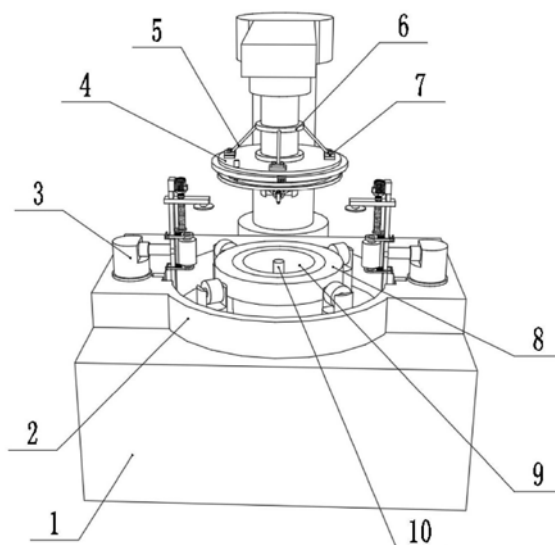
权利要求书2页 说明书5页 附图3页

(54) 发明名称

一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置

(57) 摘要

本发明公开了一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置,涉及污水泵加工技术领域;为了解决无法对多个端面进行打磨的问题;该设备具体包括外壳、固定套和端盖本体,所述端盖本体需要打磨的面包括端盖端面一、端盖端面二和端盖内圆,固定套外壁卡接有用于打磨端盖端面二的打磨环,固定套底部外壁通过螺钉固定有连接盘,连接盘一侧内壁卡接有打磨架一。本发明通过设置打磨环、内打磨机构和外打磨机构,能够同时对端盖端面二、端盖内圆和端盖端面一三个面进行打磨,能够有效的提高打磨效率,当端盖本体被固定住后,将打磨环与端盖端面二相接触,将内打磨辊和打磨盘与打磨面接触,然后转动端盖本体,对需要打磨的三个面进行打磨。



1. 一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置,包括外壳(1)、固定套(4)和端盖本体(44),所述端盖本体(44)需要打磨的面包括端盖端面一(41)、端盖端面二(42)和端盖内圆(43),其特征在于,固定套(4)外壁卡接有用于打磨端盖端面二(42)的打磨环(19),固定套(4)底部外壁通过螺钉固定有连接盘(22),连接盘(22)一侧内壁卡接有打磨架一(13),打磨架一(13)外壁两侧分别通过螺钉固定有电动推杆一(23),两个电动推杆一(23)外壁分别设置有用用于打磨端盖内圆(43)的内打磨机构,外壳(1)顶部外壁两侧分别焊接有支撑柱一(3),支撑柱一(3)的外壁通过螺钉固定有电动推杆二(30),电动推杆二(30)外壁通过螺钉固定有支撑板(31),支撑板(31)上设置有用用于打磨端盖端面一(41)的外打磨机构,所述外壳(1)顶部外壁开设有工作圆槽(2),工作圆槽(2)底部内壁四边分别焊接有辅助柱,辅助柱内壁转动连接有支撑轮(12),工作圆槽(2)底部内壁中心位置转动连接有转动杆,转动杆外壁卡接有圆筒(9),圆筒(9)外壁设置有电磁铁盘一(8),固定套(4)底部外壁设置有电磁铁盘二,外壳(1)底部内壁通过螺钉固定有电机一(11),电机一(11)的输出轴通过联轴器与转动杆相连接,圆筒(9)底部内壁卡接有定位杆(10),打磨架一(13)底部外壁开设有与定位杆(10)相适配的定位槽(24)。

2. 根据权利要求1所述的一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置,其特征在于,所述内打磨机构包括滑动块一(27)、内打磨辊(28)和支撑架一(29),支撑架一(29)通过螺钉固定于电动推杆一(23)外壁,支撑架一(29)两侧外壁分别开有滑动槽一,滑动槽一内壁卡接有弹簧一(26),滑动块一(27)滑动连接于滑动槽一内壁,弹簧一(26)与滑动块一(27)相连接,内打磨辊(28)卡接于两个滑动块一(27)外壁。

3. 根据权利要求1所述的一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置,其特征在于,所述外打磨机构包括打磨架二(33)和打磨盘(34),打磨架二(33)滑动连接于支撑板(31)外壁,支撑板(31)外壁通过螺钉固定有电机二(32),电机二(32)的输出轴通过联轴器与固定在支撑板(31)上的丝杆(35)相连接,打磨架二(33)通过螺纹连接于丝杆(35)外壁,打磨盘(34)通过螺栓固定于打磨架二(33)底部外壁。

4. 根据权利要求1所述的一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置,其特征在于,所述打磨环(19)、内打磨辊(28)和打磨盘(34)外壁分别设置有细磨砂层。

5. 根据权利要求1所述的一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置,其特征在于,所述外壳(1)顶部外壁转动连接有支撑柱二(15),支撑柱二(15)外壁焊接有支撑臂,支撑臂底部外壁通过螺钉固定有液压杆(14),液压杆(14)的伸缩端滑动连接有套筒(21),液压杆(14)的伸缩端卡接有连接套一(6),连接套一(6)外壁通过螺钉固定有支撑杆一(5),支撑杆一(5)外壁焊接有固定块一(7)。

6. 根据权利要求1所述的一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置,其特征在于,所述固定套(4)卡接于套筒(21)外壁,固定套(4)顶部外壁焊接有固定块二(20),固定块二(20)与固定块一(7)内壁螺纹连接有同一个固定螺栓,电动推杆一(23)外壁卡接有连接套二,连接套二外壁焊接有支撑杆二(25),支撑杆二(25)与打磨架一(13)相连接。

7. 根据权利要求3所述的一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置,其特征在于,所述支撑板(31)外壁焊接有两个支撑架二(40),两个支撑架二(40)内壁分别滑动连接有滑动块二(38),滑动块二(38)一侧外壁卡接有弹簧二(37),另一侧卡接于支撑板(31)外壁,两个滑动块二(38)内壁转动连接有同一个辅助辊(36),支撑板(31)底部外壁焊接有滑动块三(39),

外壳(1)顶部外壁开设有滑动槽二,滑动块三(39)滑动连接于滑动槽二内壁。

8.根据权利要求1所述的一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置,其特征在于,所述打磨环(19)底部外壁的两侧分别卡接有三角体,三角体底部外壁设置有倾斜的毛刷(18),固定套(4)位于打磨环(19)下方的外壁设置有收集槽(17),固定套(4)内壁卡接有吸气管(16),吸气管(16)与外界的吸尘器相连接。

一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置

技术领域

[0001] 本发明涉及污水泵加工技术领域,尤其涉及一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置。

背景技术

[0002] 污水泵端盖的外边缘处有一层翻边,而翻边是为了保证电机的质量专门设置的一种特殊的结构,端盖在生产的时候其翻边处会有毛刺或者是飞边,若是不及时处理的话在加工的过程中可能会导致拉伤员工的手部,而且端盖翻边上的毛刺对于电机的质量也有非常大的影响,因此需要一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置,对端盖进行处理。

[0003] 经检索,中国专利申请号为201710589839.7的专利,公开了一种市政工程用污水泵端盖翻边打磨装置,包括装置本体,装置本体设置底座,底座上设置支撑杆,支撑杆的顶部设置基座,安装槽的内部设置安装板,安装板的上方设置打磨砂轮,基座的中间位置设置通孔,通孔的内部设置转动台,转动台的底部设置转动轴,转动轴上设置齿轮,通槽的内部设置齿条,固定架A的左侧设置电机,电机的输出轴上设置凸轮。上述专利中的一种市政工程用污水泵端盖翻边打磨装置存在以下不足:将端盖的翻边放在打磨砂轮的内侧,仅仅利用打磨砂轮进行打磨一个面,无法对端盖内圆等面进行打磨。

发明内容

[0004] 本发明的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置。

[0005] 为了实现上述目的,本发明采用了如下技术方案:

[0006] 一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置,包括外壳、固定套和端盖本体,所述端盖本体需要打磨的面包括端盖端面一、端盖端面二和端盖内圆,固定套外壁卡接有用于打磨端盖端面二的打磨环,固定套底部外壁通过螺钉固定有连接盘,连接盘一侧内壁卡接有打磨架一,打磨架一外壁两侧分别通过螺钉固定有电动推杆一,两个电动推杆一外壁分别设置有用用于打磨端盖内圆的内打磨机构,外壳顶部外壁两侧分别焊接有支撑柱一,支撑柱一的外壁通过螺钉固定有电动推杆二,电动推杆二外壁通过螺钉固定有支撑板,支撑板上设置有用用于打磨端盖端面一的外打磨机构,所述外壳顶部外壁开设有工作圆槽,工作圆槽底部内壁四边分别焊接有辅助柱,辅助柱内壁转动连接有支撑轮,工作圆槽底部内壁中心位置转动连接有转动杆,转动杆外壁卡接有圆筒,圆筒外壁设置有电磁铁盘一,固定套底部外壁设置有电磁铁盘二,外壳底部内壁通过螺钉固定有电机一,电机一的输出轴通过联轴器与转动杆相连接,圆筒底部内壁卡接有定位杆,打磨架一底部外壁开设有与定位杆相适配的定位槽。

[0007] 优选的:所述内打磨机构包括滑动块一、内打磨辊和支撑架一,支撑架一通过螺钉固定于电动推杆一外壁,支撑架一两侧外壁分别开有滑动槽一,滑动槽一内壁卡接有弹簧一,滑动块一滑动连接于滑动槽一内壁,弹簧一与滑动块一相连接,内打磨辊卡接于两个滑

动块一外壁。

[0008] 进一步的:所述外打磨机构包括打磨架二和打磨盘,打磨架二滑动连接于支撑板外壁,支撑板外壁通过螺钉固定有电机二,电机二的输出轴通过联轴器与固定在支撑板上的丝杆相连接,打磨架二通过螺纹连接于丝杆外壁,打磨盘通过螺栓固定于打磨架二底部外壁。

[0009] 进一步优选的:所述打磨环、内打磨辊和打磨盘外壁分别设置有细磨砂层。

[0010] 作为本发明一种优选的:所述外壳顶部外壁转动连接有支撑柱二,支撑柱二外壁焊接有支撑臂,支撑臂底部外壁通过螺钉固定有液压杆,液压杆的伸缩端滑动连接有套筒,液压杆的伸缩端卡接有连接套一,连接套一外壁通过螺钉固定有支撑杆一,支撑杆一外壁焊接有固定块一。

[0011] 作为本发明进一步优选的:所述固定套卡接于套筒外壁,固定套顶部外壁焊接有固定块二,固定块二与固定块一内壁螺纹连接有同一个固定螺栓,电动推杆一外壁卡接有连接套二,连接套二外壁焊接有支撑杆二,支撑杆二与打磨架一相连接。

[0012] 在前述方案的基础上:所述支撑板外壁焊接有两个支撑架二,两个支撑架二内壁分别滑动连接有滑动块二,滑动块二一侧外壁卡接有弹簧二,另一侧卡接于支撑板外壁,两个滑动块二内壁转动连接有同一个辅助辊,支撑板底部外壁焊接有滑动块三,外壳顶部外壁开设有滑动槽二,滑动块三滑动连接于滑动槽二内壁。

[0013] 在前述方案的基础上优选的:所述打磨环底部外壁的两侧分别卡接有三角体,三角体底部外壁设置有倾斜的毛刷,固定套位于打磨环下方的外壁设置有收集槽,固定套内壁卡接有吸气管,吸气管与外界的吸尘器相连接。

[0014] 本发明的有益效果为:

[0015] 1.通过设置有打磨环、内打磨机构和外打磨机构,能够同时对端盖端面二、端盖内圆和端盖端面一三个面进行打磨,能够有效的提高打磨效率,当端盖本体被固定住后,将打磨环与端盖端面二相接触,分别控制电动推杆一和电动推杆二,将内打磨机构和外打磨机构与打磨面接触,然后转动端盖本体,对需要打磨的三个面进行打磨,打磨环、内打磨辊和打磨盘外壁分别设置有细磨砂层,能够提高打磨的平整度。

[0016] 2.通过设置有内打磨机构,能够适应不同直径的端盖内圆,在电动推杆一伸长时,打磨辊与端盖内圆相接触,然后继续伸长,直到弹簧一被压缩,在弹簧一的反作用下,能够使内打磨辊更好的与端盖内圆的内壁相接触,控制电动推杆二,使打磨盘移动到端盖端面一上方时,控制电机二,带动丝杆转动向下移动打磨盘与端盖端面一相接触。

[0017] 3.通过设置有支撑柱二,支撑柱二上的液压杆用来升降打磨环和打磨辊,为了能够方便更换打磨环和打磨辊,所以设置有套筒,套筒滑动连接于液压杆的伸缩端,然后利用支撑杆一进行固定,固定块二与固定块一内壁螺纹连接有同一个固定螺栓,将固定螺栓拧入或拧出,即可安装或拆卸固定套,通过支撑杆二固定电动推杆一,提高电动推杆一的稳定性。

[0018] 4.通过设置有工作圆槽,工作圆槽能够收集打磨盘打磨产生的废料,在工作圆槽内设置四个辅助端盖本体转动的支撑轮和用于固定端盖本体的电磁铁盘一,将端盖本体放置在圆筒上,然后给电磁铁盘一通电,将端盖本体固定,然后打磨架一在向下移动进入端盖内圆内的时候,定位杆插进定位槽,进行支撑定位,然后启动电机一,带动圆筒转动,使端盖

本体缓慢转动,进行打磨。

[0019] 5.通过设置有辅助辊,当端盖本体固定后,在控制电动推杆二,使打磨盘移动到端盖端面一上方时,辅助辊会与端盖本体外壁进行接触,然后弹簧二被压缩,使其能够紧贴端盖本体外壁,在端盖本体转动的时候,两个辅助辊对其起到辅助转动的作用;通过设置有毛刷,毛刷是倾斜设置的,这样在端盖本体转动时,能够将产生的废料扫进固定套上的收集槽内,同时设置有吸气管,在工作的时候,能够吸收废料。

附图说明

[0020] 图1为本发明提出的一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置的主视结构示意图;

[0021] 图2为本发明提出的一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置的侧视结构示意图;

[0022] 图3为本发明提出的一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置的固定套结构示意图;

[0023] 图4为本发明提出的一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置的打磨架一结构示意图;

[0024] 图5为本发明提出的一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置的打磨架二结构示意图;

[0025] 图6为本发明提出的一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置的端盖本体结构示意图。

[0026] 图中:1外壳、2工作圆槽、3支撑柱一、4固定套、5支撑杆一、6连接套一、7固定块一、8电磁铁盘一、9圆筒、10定位杆、11电机一、12支撑轮、13打磨架一、14液压杆、15支撑柱二、16吸气管、17收集槽、18毛刷、19打磨环、20固定块二、21套筒、22连接盘、23电动推杆一、24定位槽、25支撑杆二、26弹簧一、27滑动块一、28内打磨辊、29支撑架一、30电动推杆二、31支撑板、32电机二、33打磨架二、34打磨盘、35丝杆、36辅助辊、37弹簧二、38滑动块二、39滑动块三、40支撑架二、41端盖端面一、42端盖端面二、43端盖内圆、44端盖本体。

具体实施方式

[0027] 下面结合具体实施方式对本专利的技术方案作进一步详细地说明。

[0028] 下面详细描述本专利的实施例,所述实施例的示例在附图中示出,其中自始至终相同或类似的标号表示相同或类似的元件或具有相同或类似功能的元件。下面通过参考附图描述的实施例是示例性的,仅用于解释本专利,而不能理解为对本专利的限制。

[0029] 在本专利的描述中,需要理解的是,术语“中心”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本专利和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本专利的限制。

[0030] 在本专利的描述中,需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”、“设置”应做广义理解,例如,可以是固定相连、设置,也可以是可拆卸连接、设置,或一体地连接、设置。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本专利中的具体含义。

[0031] 一种污水泵加工用的端盖打磨抛光装置,如图1、2、3、4、5和6所示,包括外壳1、固

定套4和端盖本体44,所述端盖本体44需要打磨的面包括端盖端面一41、端盖端面二42和端盖内圆43,固定套4外壁卡接有用于打磨端盖端面二42的打磨环19,固定套4底部外壁通过螺钉固定有连接盘22,连接盘22一侧内壁卡接有打磨架一13,打磨架一13外壁两侧分别通过螺钉固定有电动推杆一23,两个电动推杆一23外壁分别设置有用用于打磨端盖内圆43的内打磨机构,外壳1顶部外壁两侧分别焊接有支撑柱一3,支撑柱一3的外壁通过螺钉固定有电动推杆二30,电动推杆二30外壁通过螺钉固定有支撑板31,支撑板31上设置有用用于打磨端盖端面一41的外打磨机构;通过设置有打磨环19、内打磨机构和外打磨机构,能够同时对端盖端面二42、端盖内圆43和端盖端面一41三个面进行打磨,能够有效的提高打磨效率,当端盖本体44被固定住后,将打磨环19与端盖端面二42相接触,分别控制电动推杆一23和电动推杆二30,将内打磨机构和外打磨机构与打磨面接触,然后转动端盖本体44,对需要打磨的三个面进行打磨。

[0032] 为了能够对端盖本体44进行更好的打磨;如图3、4、和5所示,所述内打磨机构包括滑动块一27、内打磨辊28和支撑架一29,支撑架一29通过螺钉固定于电动推杆一23外壁,支撑架一29两侧外壁分别开有滑动槽一,滑动槽一内壁卡接有弹簧一26,滑动块一27滑动连接于滑动槽一内壁,弹簧一26与滑动块一27相连接,内打磨辊28卡接于两个滑动块一27外壁,外打磨机构包括打磨架二33和打磨盘34,打磨架二33滑动连接于支撑板31外壁,支撑板31外壁通过螺钉固定有电机二32,电机二32的输出轴通过联轴器与固定在支撑板31上的丝杆35相连接,打磨架二33通过螺纹连接于丝杆35外壁,打磨盘34通过螺栓固定于打磨架二33底部外壁,打磨环19、内打磨辊28和打磨盘34外壁分别设置有细磨砂层;通过设置有内打磨机构,能够适应不同直径的端盖内圆43,在电动推杆一23伸长时,打磨辊28与端盖内圆43相接触,然后继续伸长,直到弹簧一26被压缩,在弹簧一26的反作用下,能够使内打磨辊28更好的与端盖内圆43的内壁相接触,控制电动推杆二30,使打磨盘34移动到端盖端面一41上方时,控制电机二32,带动丝杆35转动向下移动打磨盘34与端盖端面一41相接触。

[0033] 为了能够及时更换打磨环19;如图1、2、3和4所示,所述外壳1顶部外壁转动连接有支撑柱二15,支撑柱二15外壁焊接有支撑臂,支撑臂底部外壁通过螺钉固定有液压杆14,液压杆14的伸缩端滑动连接有套筒21,液压杆14的伸缩端卡接有连接套一6,连接套一6外壁通过螺钉固定有支撑杆一5,支撑杆一5外壁焊接有固定块一7,固定套4卡接于套筒21外壁,固定套4顶部外壁焊接有固定块二20,固定块二20与固定块一7内壁螺纹连接有同一个固定螺栓,电动推杆一23外壁卡接有连接套二,连接套二外壁焊接有支撑杆二25,支撑杆二25与打磨架一13相连接;通过设置有支撑柱二15,支撑柱二15上的液压杆14用来升降打磨环19和打磨辊28,为了能够方便更换打磨环19和打磨辊28,所以设置有套筒21,套筒21滑动连接于液压杆14的伸缩端,然后利用支撑杆一5进行固定,固定块二20与固定块一7内壁螺纹连接有同一个固定螺栓,将固定螺栓拧入或拧出,即可安装或拆卸固定套4,通过支撑杆二25固定电动推杆一23,提高电动推杆一23的稳定。

[0034] 为了能够对端盖本体44进行支撑;如图1、2和4所示,所述外壳1顶部外壁开设有工作圆槽2,工作圆槽2底部内壁四边分别焊接有辅助柱,辅助柱内壁转动连接有支撑轮12,工作圆槽2底部内壁中心位置转动连接有转动杆,转动杆外壁卡接有圆筒9,圆筒9外壁设置有电磁铁盘一8,固定套4底部外壁设置有电磁铁盘二,外壳1底部内壁通过螺钉固定有电机一11,电机一11的输出轴通过联轴器与转动杆相连接,圆筒9底部内壁卡接有定位杆10,打磨

架一13底部外壁开设有与定位杆10相适配的定位槽24;通过设置有工作圆槽2,工作圆槽2能够收集打磨盘34打磨产生的废料,在工作圆槽2内设置四个辅助端盖本体44转动的支撑轮12和用于固定端盖本体44的电磁铁盘一8,将端盖本体44放置在圆筒9上,然后给电磁铁盘一8通电,将端盖本体44固定,然后打磨架一13在向下移动进入端盖内圆43内的时候,定位杆10插进定位槽24,进行支撑定位,然后启动电机一11,带动圆筒9转动,使端盖本体44缓慢转动,进行打磨。

[0035] 为了能够端盖本体44侧边进行辅助固定;如图1和5所示,所述支撑板31外壁焊接有两个支撑架二40,两个支撑架二40内壁分别滑动连接有滑动块二38,滑动块二38一侧外壁卡接有弹簧二37,另一侧卡接于支撑板31外壁,两个滑动块二38内壁转动连接有同一个辅助辊36,支撑板31底部外壁焊接有滑动块三39,外壳1顶部外壁开设有滑动槽二,滑动块三39滑动连接于滑动槽二内壁;通过设置有辅助辊36,当端盖本体44固定后,在控制电动推杆二30,使打磨盘34移动到端盖端面一41上方时,辅助辊36会与端盖本体44外壁进行接触,然后弹簧二37被压缩,使其能够紧贴端盖本体44外壁,在端盖本体44转动的时候,两个辅助辊36对其起到辅助转动的作用。

[0036] 为了能够对打磨环19产生的残渣进行清理;如图1和3所示,所述打磨环19底部外壁的两侧分别卡接有三角体,三角体底部外壁设置有倾斜的毛刷18,固定套4位于打磨环19下方的外壁设置有收集槽17,固定套4内壁卡接有吸气管16,吸气管16与外界的吸尘器相连接;通过设置有毛刷18,毛刷18是倾斜设置的,这样在端盖本体44转动时,能够将产生的废料扫进固定套4上的收集槽17内,同时设置有吸气管16,在工作的时候,能够吸收废料。

[0037] 本实施例在使用时,将端盖本体44放置在圆筒9上,然后给电磁铁盘一8通电,将端盖本体44固定,支撑轮12和两个辅助辊36对其起到辅助转动的作用,然后控制液压杆14,向下移动打磨环19与端盖端面二42相接触,定位杆10插进定位槽24,进行支撑定位,分别控制电动推杆一23和电动推杆二30,使内打磨辊28更好的与端盖内圆43的内壁相接触,使打磨盘34移动到端盖端面一41上方时,控制电机二32,带动丝杆35转动向下移动打磨盘34与端盖端面一41相接触,然后启动电机一11,带动圆筒9转动,使端盖本体44缓慢转动,进行打磨,毛刷18能够对打磨环19产生的废料扫进固定套4上的收集槽17内,打磨盘34产生的废料掉落到工作圆槽2内,内打磨辊28产生的废料掉落到圆筒9内,在打磨完成后,给电磁铁盘二通电,液压杆14收缩,将端盖本体44取出。

[0038] 以上所述,仅为本发明较佳的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内,根据本发明的技术方案及其发明构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本发明的保护范围之内。

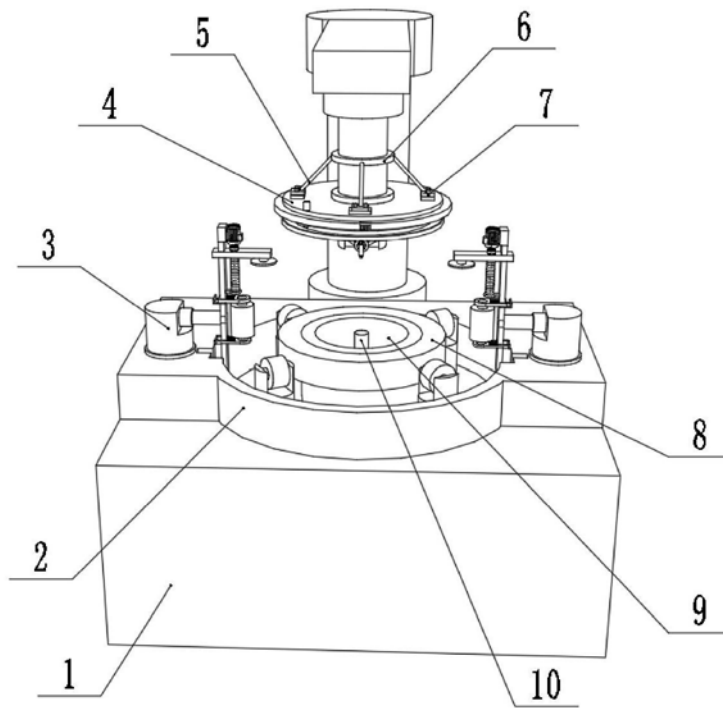


图1

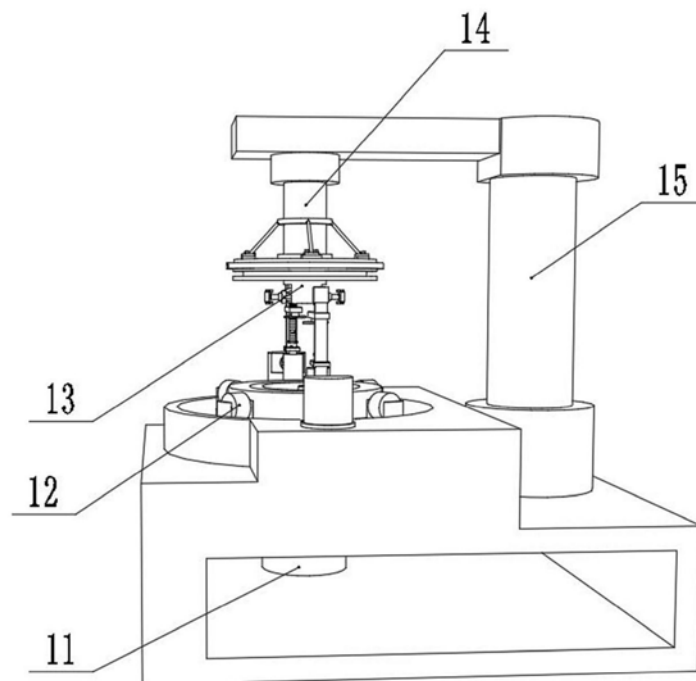


图2

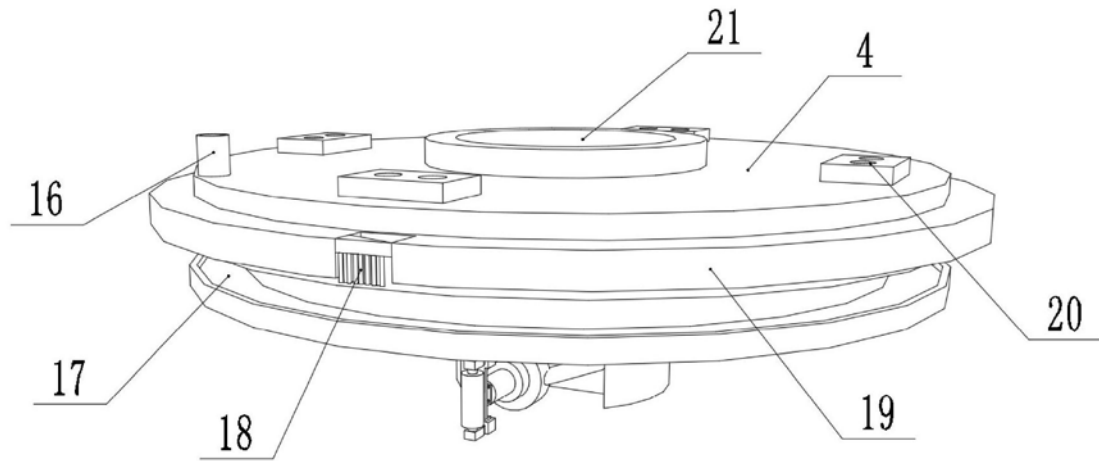


图3

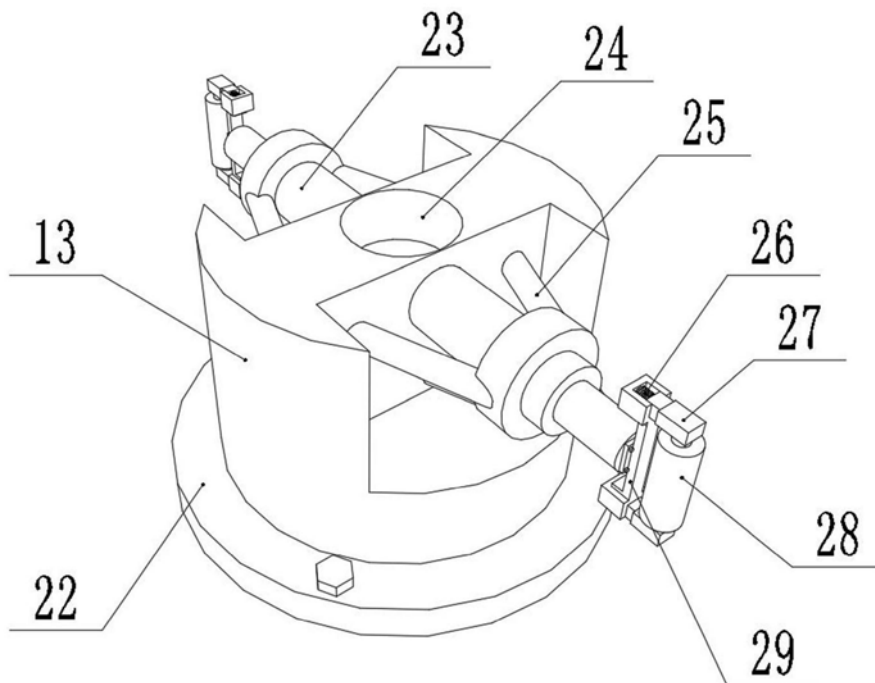


图4

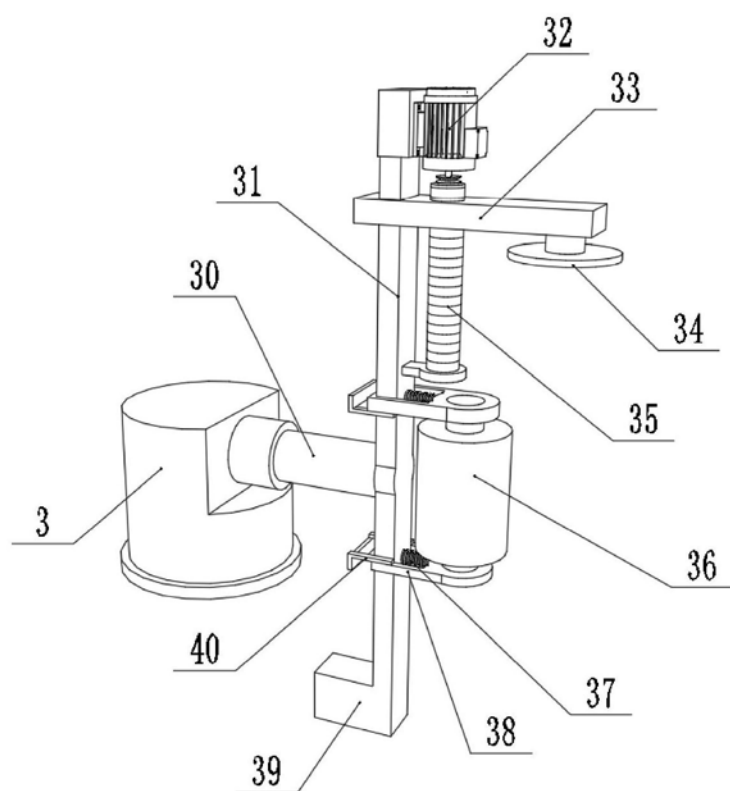


图5

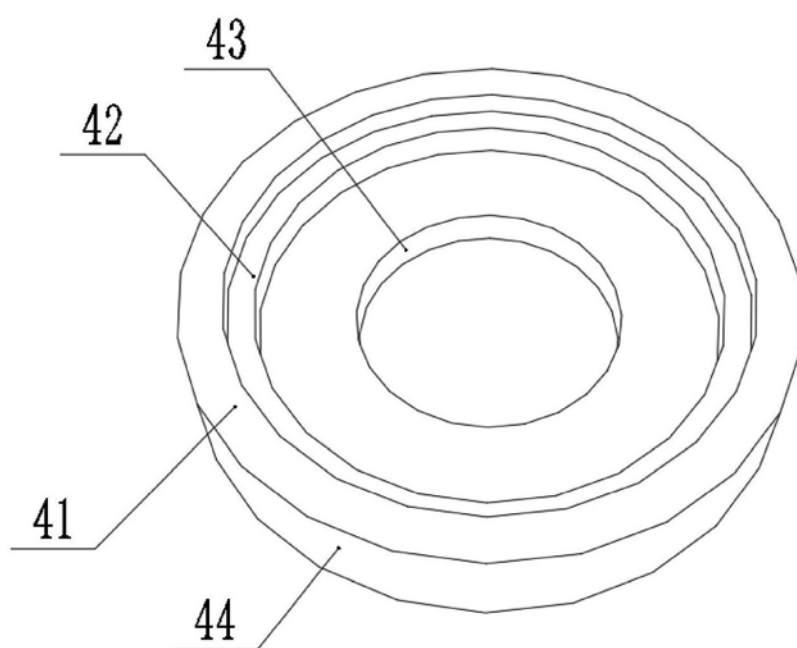


图6