(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 219325096 U
(45)授权公告日 2023.07.11

(21)申请号 202320389484.8

(22)申请日 2023.03.02

(73)专利权人 江苏金牡蛎金属有限公司
地址 223900 江苏省宿迁市泗洪县常熟泗洪工业园区兴盛路1号

(72)发明人 金雪荣

(74)专利代理机构 南京品智知识产权代理事务所(普通合伙) 32310
专利代理师 奚晓宁

(51)Int.Cl.
B24B 27/033(2006.01)
B24B 27/00(2006.01)
B24B 47/12(2006.01)
B24B 41/06(2012.01)

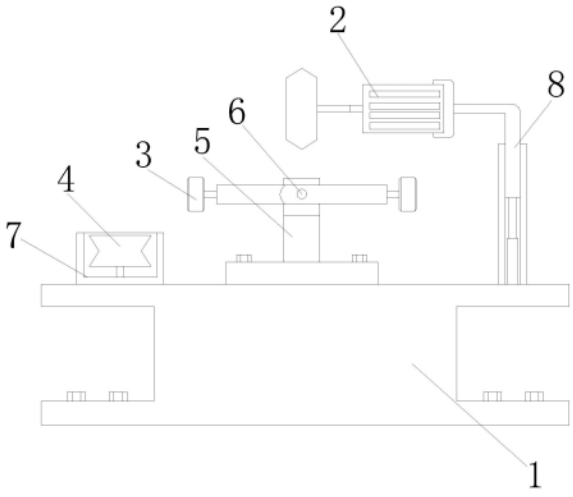
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种L形型钢的定向除锈装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种L形型钢的定向除锈装置,包括底座,所述底座的外壁设置有滑杆,所述滑杆的外壁设置有除锈组件,所述底座的外壁设置有支架,所述支架的内壁设置有固定杆,所述支架的内壁通过固定杆固定连接有夹持组件,所述底座的外壁设置有收纳框,所述收纳框的内壁设置有第二定型砂轮,所述除锈组件包括设置在滑杆外壁的外壳,所述外壳的内壁设置有电动机,所述电动机的输出轴通过联轴器固定连接有连接杆,所述连接杆的一端设置有第一定型砂轮;该装置,通过除锈组件的设置,在使用中根据所要除锈的L形型钢大小和方向,进行选择第一定型砂轮或第二定型砂轮进行安装在连接杆上,再通过电动机带动第一定型砂轮或第二定型砂轮进行转动。



CN 219325096 U

1.一种L形型钢的定向除锈装置,包括底座(1),其特征在于,所述底座(1)的外壁设置有滑杆(8),所述滑杆(8)的外壁设置有除锈组件(2),所述底座(1)的外壁设置有支架(5),所述支架(5)的内壁设置有固定杆(6),所述支架(5)的内壁通过固定杆(6)固定连接有夹持组件(3),所述底座(1)的外壁设置有收纳框(7),所述收纳框(7)的内壁设置有第二定型砂轮(4)。

2.根据权利要求1所述的一种L形型钢的定向除锈装置,其特征在于,所述除锈组件(2)包括设置在滑杆(8)外壁的外壳(204),所述外壳(204)的内壁设置有电动机(203),所述电动机(203)的输出轴通过联轴器固定连接有连接杆(202),所述连接杆(202)的一端设置有第一定型砂轮(201)。

3.根据权利要求1所述的一种L形型钢的定向除锈装置,其特征在于,所述夹持组件(3)包括设置在固定杆(6)外壁的支板(302),所述支板(302)的外壁开设有插孔(303),所述支板(302)的一端设置有托轮(301)。

4.根据权利要求2所述的一种L形型钢的定向除锈装置,其特征在于,所述第二定型砂轮(4)和第一定型砂轮(201)的数量均为多个,且每个定型砂轮的目数不同。

5.根据权利要求1所述的一种L形型钢的定向除锈装置,其特征在于,所述底座(1)的外壁设置有液压杆和限位筒,所述限位筒的内壁与滑杆(8)的外壁贴合连接,所述液压杆的一端与滑杆(8)的外壁固定连接,所述限位筒、液压杆和滑杆(8)可构成升降调隙结构。

一种L形型钢的定向除锈装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及金属加工领域，具体来说，涉及一种L形型钢的定向除锈装置。

背景技术

[0002] 金属加工简称金工，指人类对由金属元素或以金属元素为主构成的具有金属特性的材料进行加工的生产活动。是一种把金属物料加工成为物品、零件、组件的工艺技术，包括了桥梁、轮船等的大型零件，乃至引擎、珠宝、腕表的细微组件。它被广泛应用在科学、工业、艺术品、手工艺等不同的领域。

[0003] AVG货架是采用横截面如“L”形的型钢焊接或螺栓连接而成，钢材长期存放容易生锈，生产前需除锈，现阶段多采用角磨机进行人工除锈，其一，效率低；其二，除锈的效果不佳，有的地方反复除锈造成过度磨损，有的地方容易残存死角，锈迹不易彻底清除，因此，设计一种除锈效果好的L形型钢的定向除锈装置是有必要的。

实用新型内容

[0004] 针对相关技术中的问题，本实用新型提出一种L形型钢的定向除锈装置，以克服现有相关技术所存在的上述技术问题。

[0005] 为此，本实用新型采用的具体技术方案如下：一种L形型钢的定向除锈装置，包括底座，所述底座的外壁设置有滑杆，所述滑杆的外壁设置有除锈组件，所述底座的外壁设置有支架，所述支架的内壁设置有固定杆，所述支架的内壁通过固定杆固定连接有夹持组件，所述底座的外壁设置有收纳框，所述收纳框的内壁设置有第二定型砂轮。

[0006] 优选的，所述除锈组件包括设置在滑杆外壁的外壳，所述外壳的内壁设置有电动机，所述电动机的输出轴通过联轴器固定连接有连接杆，所述连接杆的一端设置有第一定型砂轮，通过除锈组件的设置，在使用中根据所要除锈的L形型钢大小和方向，进行选择第一定型砂轮或第二定型砂轮进行安装在连接杆上，再通过电动机带动第一定型砂轮或第二定型砂轮进行转动，从而对L形型钢进行除锈，工作效率高且除锈效果好，提高了该装置的使用效果，为使用者提供了便利。

[0007] 优选的，所述夹持组件包括设置在固定杆外壁的支板，所述支板的外壁开设有插孔，所述支板的一端设置有托轮，通过夹持组件的设置，配合固定杆使用，根据需来调节夹持组件的使用角度，以达到对L形型钢有着较好的支撑效果，提高了该装置的使用效果，为使用者提供了便利。

[0008] 优选的，所述第二定型砂轮和第一定型砂轮的数量均为多个，且每个定型砂轮的目数不同，从而实现粗加工到精加工的步骤，获得除锈抛光效果更好的产品。

[0009] 优选的，所述底座的外壁设置有液压杆和限位筒，所述限位筒的内壁与滑杆的外壁贴合连接，所述液压杆的一端与滑杆的外壁固定连接，所述限位筒、液压杆和滑杆可构成升降调隙结构，通过升降调隙结构的设置，方便长期使用，砂轮磨损补隙，及适应不同型号，厚度的钢材除锈使用。

[0010] 本实用新型的有益效果为:1、该L形型钢的定向除锈装置,通过除锈组件的设置,在使用中根据所要除锈的L形型钢大小和方向,进行选择第一定型砂轮或第二定型砂轮进行安装在连接杆上,再通过电动机带动第一定型砂轮或第二定型砂轮进行转动,从而对L形型钢进行除锈,工作效率高且除锈效果好,提高了该装置的使用效果,为使用者提供了便利。

[0011] 2、该L形型钢的定向除锈装置,通过夹持组件的设置,配合固定杆使用,根据需来调节夹持组件的使用角度,以达到对L形型钢有着较好的支撑效果,提高了该装置的使用效果,为使用者提供了便利。

附图说明

[0012] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例中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实用新型的一些实施例,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。

[0013] 图1为本实用新型正剖图;

[0014] 图2为本实用新型主视图;

[0015] 图3为本实用新型除锈组件的结构示意图;

[0016] 图4为本实用新型夹持组件的结构示意图。

[0017] 图中:1、底座;2、除锈组件;201、第一定型砂轮;202、连接杆;203、电动机;204、外壳;3、夹持组件;301、托轮;302、支板;303、插孔;304、;4、第二定型砂轮;5、支架;6、固定杆;7、收纳框;8、滑杆。

具体实施方式

[0018] 为进一步说明各实施例,本实用新型提供有附图,这些附图为本实用新型揭露内容的一部分,其主要用以说明实施例,并可配合说明书的相关描述来解释实施例的运作原理,配合参考这些内容,本领域普通技术人员应能理解其他可能的实施方式以及本实用新型的优点,图中的组件并未按比例绘制,而类似的组件符号通常用来表示类似的组件。

[0019] 根据本实用新型的实施例,提供了一种L形型钢的定向除锈装置。

[0020] 实施例一;

[0021] 如图1-图4所示,根据本实用新型实施例的一种L形型钢的定向除锈装置,包括底座1,底座1的外壁设置有滑杆8,滑杆8的外壁设置有除锈组件2,底座1的外壁设置有支架5,支架5的内壁设置有固定杆6,支架5的内壁通过固定杆6固定连接有夹持组件3,底座1的外壁设置有收纳框7,收纳框7的内壁设置有第二定型砂轮4,除锈组件2包括设置在滑杆8外壁的外壳204,外壳204的内壁设置有电动机203,电动机203的输出轴通过联轴器固定连接有连接杆202,连接杆202的一端设置有第一定型砂轮201,第二定型砂轮4和第一定型砂轮201的数量均为多个,且每个定型砂轮的目数不同,底座1的外壁设置有液压杆和限位筒,限位筒的内壁与滑杆8的外壁贴合连接,液压杆的一端与滑杆8的外壁固定连接,限位筒、液压杆和滑杆8可构成升降调隙结构。

[0022] 本实施例中,通过除锈组件2的设置,在使用中根据所要除锈的L形型钢大小和方

向，进行选择第一定型砂轮201或第二定型砂轮4进行安装在连接杆202上，再通过电动机203带动第一定型砂轮201或第二定型砂轮4进行转动，从而对L形型钢进行除锈，工作效率高且除锈效果好，提高了该装置的使用效果，为使用者提供了便利。

[0023] 本实施例中，通过升降调隙结构的设置，方便长期使用，砂轮磨损补隙，及适应不同型号，厚度的钢材除锈使用。

[0024] 本实施例中，通过第二定型砂轮4和第一定型砂轮201的设置，从而实现粗加工到精加工的步骤，获得除锈抛光效果更好的产品。

[0025] 实施例二；

[0026] 在实施例一的基础上，本实用新型所提供的L形型钢的定向除锈装置的较佳实施例如图1-图4所示：夹持组件3包括设置在固定杆6外壁的支板302，支板302的外壁开设有插孔303，支板302的一端设置有托轮301。

[0027] 本实施例中，通过夹持组件3的设置，配合固定杆6使用，根据需来调节夹持组件3的使用角度，以达到对L形型钢有着较好的支撑效果，提高了该装置的使用效果，为使用者提供了便利。

[0028] 为了方便理解本实用新型的上述技术方案，以下就本实用新型在实际过程中的工作原理或者操作方式进行详细说明。

[0029] 在实际应用时，使用时，将“L”型钢从夹持组件3的一端放入，根据所要除锈的L形型钢大小和方向，进行选择第一定型砂轮201或第二定型砂轮4进行安装在连接杆202上，再通过电动机203带动第一定型砂轮201或第二定型砂轮4进行转动，从而对L形型钢进行除锈，除锈磨光后，从另一端取出即可。

[0030] 综上，借助于本实用新型的上述技术方案，该L形型钢的定向除锈装置，通过除锈组件2的设置，在使用中根据所要除锈的L形型钢大小和方向，进行选择第一定型砂轮201或第二定型砂轮4进行安装在连接杆202上，再通过电动机203带动第一定型砂轮201或第二定型砂轮4进行转动，从而对L形型钢进行除锈，工作效率高且除锈效果好，提高了该装置的使用效果，为使用者提供了便利；该L形型钢的定向除锈装置，通过夹持组件3的设置，配合固定杆6使用，根据需来调节夹持组件3的使用角度，以达到对L形型钢有着较好的支撑效果，提高了该装置的使用效果，为使用者提供了便利。

[0031] 以上仅为本实用新型的较佳实施例而已，并不用以限制本实用新型，凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

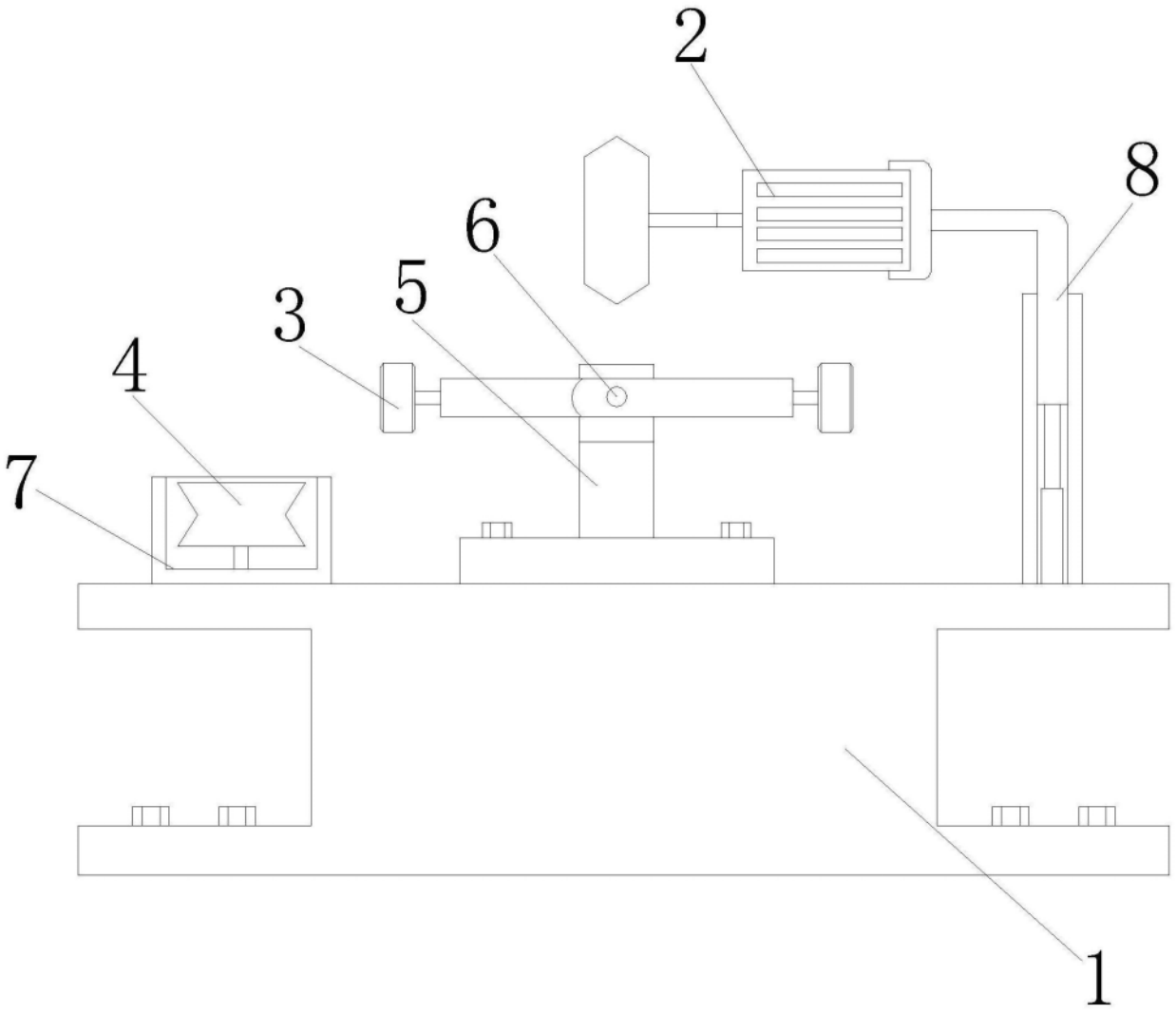


图1

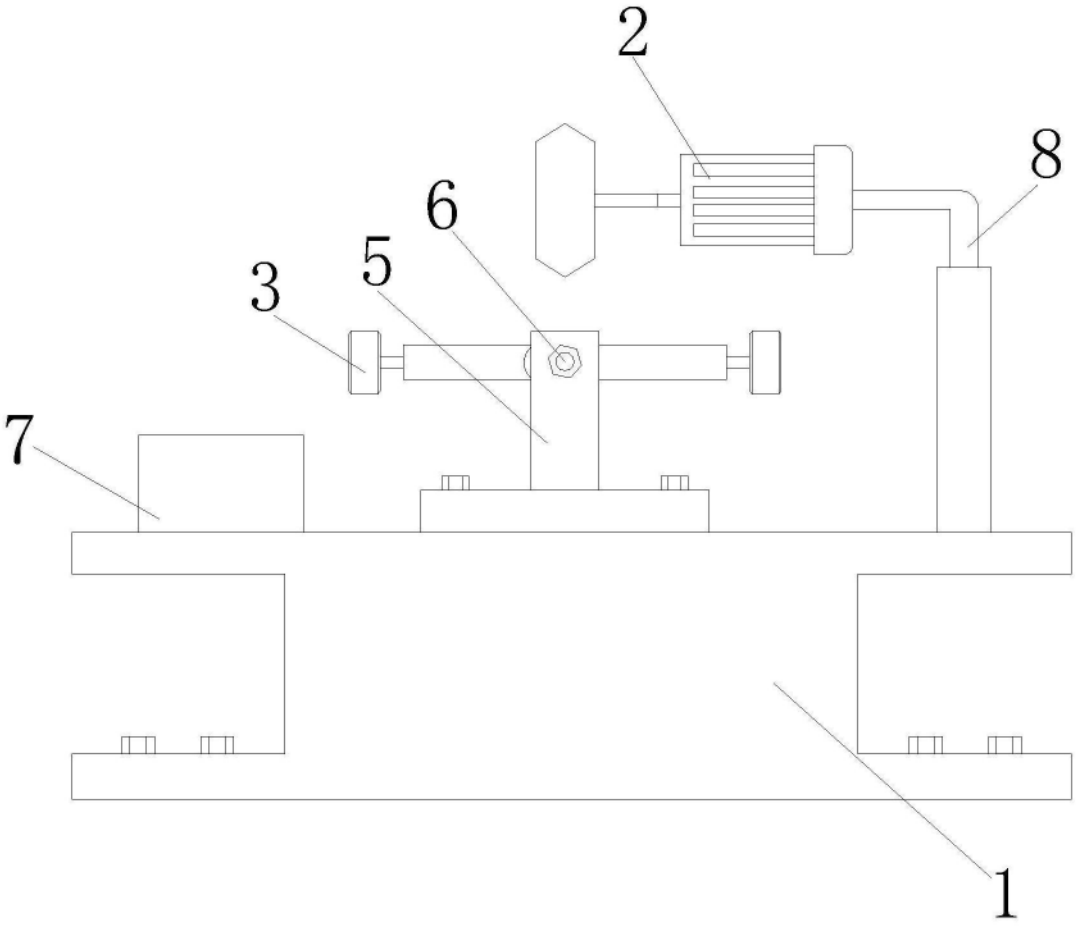


图2

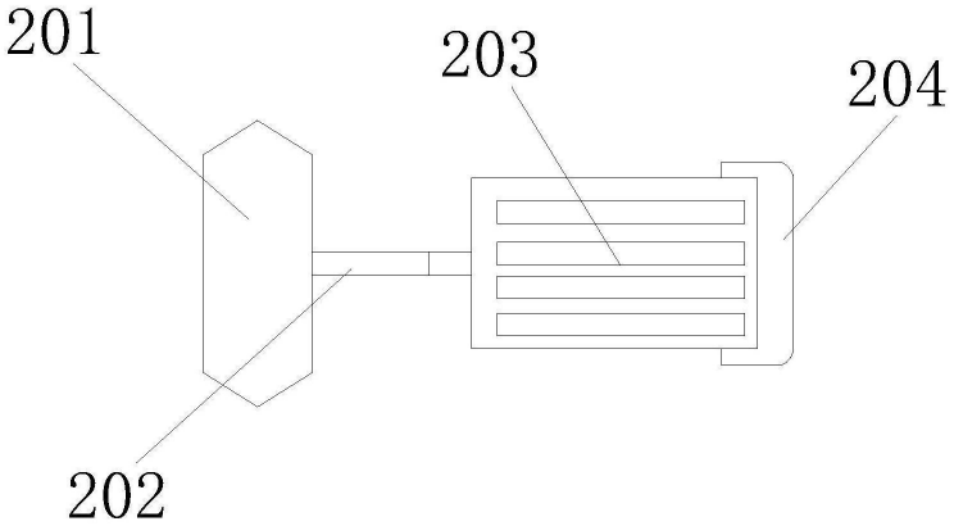


图3

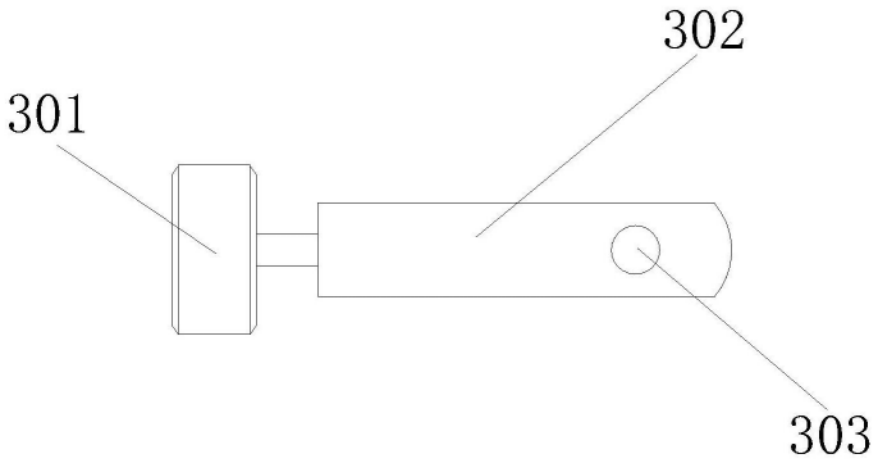


图4