(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209078408 U
(45)授权公告日 2019.07.09

(21)申请号 201821699341.2

(22)申请日 2018.10.19

(73)专利权人 沈阳振达汽车部件制造有限公司
地址 110000 辽宁省沈阳市皇姑区巴山路5号

(72)发明人 崔振栋

(51)Int.Cl.
B24B 5/44(2006.01)
B24B 41/06(2012.01)

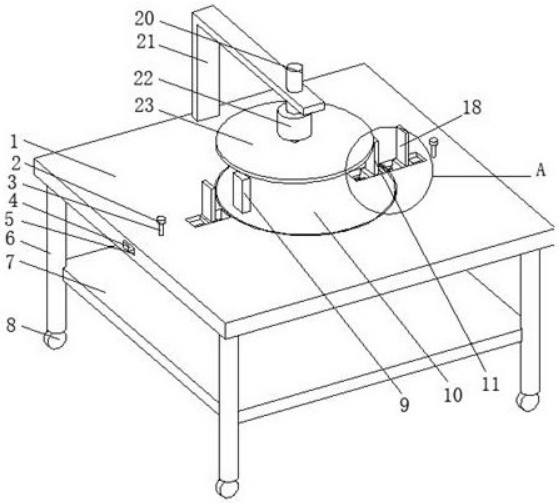
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种用于汽车轮毂抛光的去毛刺装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于汽车轮毂抛光的去毛刺装置，包括工作台，所述工作台的上表面通过轴承设有转盘，所述工作台的底侧设有四根支柱，四根支柱的侧面之间设有承接板，所述承接板的上表面设有电机一，所述电机一的输出轴与转盘的底侧连接，所述转盘的上表面左端设有固定夹块，所述转盘的上表面右端设有矩形通槽一，所述矩形通槽一的前后两侧均设有相互平行的滑槽一，相互平行的滑槽一上滑动连接有滑块二，所述滑块二的左侧设有电动伸缩杆，且电动伸缩杆的另一端与矩形通槽一的左端连接，可以防止来回装夹轮毂，避免时间的浪费，提高轮毂生产效率，而且可以减少工人的劳动强度，有利于轮毂的除刺和抛光，便于使用者的使用。



CN 209078408 U

1.一种用于汽车轮毂抛光的去毛刺装置,包括工作台(1),其特征在于:所述工作台(1)的上表面通过轴承设有转盘(10),所述工作台(1)的底侧设有四根支柱(6),四根支柱(6)的侧面之间设有承接板(7),所述承接板(7)的上表面设有电机一(19),所述电机一(19)的输出轴与转盘(10)的底侧连接,所述转盘(10)的上表面左端设有固定夹块(9),所述转盘(10)的上表面右端设有矩形通槽一(12),所述矩形通槽一(12)的前后两侧均设有相互平行的滑槽一(13),相互平行的滑槽一(13)上滑动连接有滑块二(14),所述滑块二(14)的左侧设有电动伸缩杆(15),且电动伸缩杆(15)的另一端与矩形通槽一(12)的左端连接,所述滑块二(14)的上表面设有活动夹块(11),位于转盘(10)左右两侧在工作台(1)的上表面均设有矩形通槽二(16),两个矩形通槽二(16)分别与固定夹块(9)和活动夹块(11)对应,两个矩形通槽二(16)相互远离的一端设有矩形通槽三(5),两个矩形通槽二(16)的前后两侧均设有相互平行的滑槽二(17),相互平行的滑槽二(17)之间通过滑块一连接,所述滑块一的上表面设有打磨块(18),两个滑块一相互远离的一端设有条形齿(4),且条形齿(4)的后侧与矩形通槽三(5)滑动连接,位于转盘(10)后侧在工作台(1)的上表面设有L型支撑板(21),所述L型支撑板(21)的上表面前端设有丝柱(20),且丝柱(20)的底端通过螺纹孔穿过L型支撑板(21)并设有电机二(22),所述电机二(22)的输出轴上设有抛光块(23)。

2.根据权利要求1所述的一种用于汽车轮毂抛光的去毛刺装置,其特征在于:四根支柱(6)阵列分布在工作台(1)的底侧,且四根支柱(6)的底端均设有锁止万向轮(8)。

3.根据权利要求1所述的一种用于汽车轮毂抛光的去毛刺装置,其特征在于:所述矩形通槽三(5)的上下面前端通过轴承设有转轴(3),且转轴(3)的顶端通过轴承穿过工作台(1)的上表面并设有手柄(2),位于矩形通槽三(5)内部在转轴(3)的侧面设有齿轮,且齿轮与条形齿(4)啮合。

4.根据权利要求1所述的一种用于汽车轮毂抛光的去毛刺装置,其特征在于:所述矩形通槽二(16)、滑槽二(17)、打磨块(18)、矩形通槽三(5)和条形齿(4)沿转盘(10)中心对称。

5.根据权利要求1所述的一种用于汽车轮毂抛光的去毛刺装置,其特征在于:所述电机一(19)和电机二(22)的转速不同,且电机一(19)和电机二(22)的输出轴不在同一中心轴上。

一种用于汽车轮毂抛光的去毛刺装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车轮毂技术领域，具体为一种用于汽车轮毂抛光的去毛刺装置。

背景技术

[0002] 工业越发发达的今天，汽车走进了千家万户，相伴产生的汽车周边行业轮毂制造业日益兴荣，然而使用商对于轮毂的外观要求也越发提高，所产生的行业竞争也日愈加剧，所以，轮毂的表面除刺和抛光成了热门话题，但是轮毂除刺和抛光使不同的加工步骤，且均需要装夹，轮毂来回装夹浪费大量的时间，影响轮毂产量，同时增加工人的劳动强度，不利于轮毂的除刺和抛光，给使用者带来不便。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是克服现有的缺陷，提供一种用于汽车轮毂抛光的去毛刺装置，可以防止来回装夹轮毂，避免时间的浪费，提高轮毂生产效率，而且可以减少工人的劳动强度，有利于轮毂的除刺和抛光，便于使用者的使用，可以有效解决背景技术中的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种用于汽车轮毂抛光的去毛刺装置，包括工作台，所述工作台的上表面通过轴承设有转盘，所述工作台的底侧设有四根支柱，四根支柱的侧面之间设有承接板，所述承接板的上表面设有电机一，所述电机一的输出轴与转盘的底侧连接，所述转盘的上表面左端设有固定夹块，所述转盘的上表面右端设有矩形通槽一，所述矩形通槽一的前后两侧均设有相互平行的滑槽一，相互平行的滑槽一上滑动连接有滑块二，所述滑块二的左侧设有电动伸缩杆，且电动伸缩杆的另一端与矩形通槽一的左端连接，所述滑块二的上表面设有活动夹块，位于转盘左右两侧在工作台的上表面均设有矩形通槽二，两个矩形通槽二分别与固定夹块和活动夹块对应，两个矩形通槽二相互远离的一端设有矩形通槽三，两个矩形通槽二的前后两侧均设有相互平行的滑槽二，相互平行的滑槽二之间通过滑块一连接，所述滑块一的上表面设有打磨块，两个滑块一相互远离的一端设有条形齿，且条形齿的后侧与矩形通槽三滑动连接，位于转盘后侧在工作台的上表面设有L型支撑板，所述L型支撑板的上表面前端设有丝柱，且丝柱的底端通过螺纹孔穿过L型支撑板并设有电机二，所述电机二的输出轴上设有抛光块。

[0005] 作为本实用新型的一种优选技术方案，四根支柱阵列分布在工作台的底侧，且四根支柱的底端均设有锁止万向轮。

[0006] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述矩形通槽三的上下面前端通过轴承设有转轴，且转轴的顶端通过轴承穿过工作台的上表面并设有手柄，位于矩形通槽三内部在转轴的侧面设有齿轮，且齿轮与条形齿啮合。

[0007] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述矩形通槽二、滑槽二、打磨块、矩形通槽三和条形齿沿转盘中心对称。

[0008] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述电机一和电机二的转速不同，且电机一和电机二的输出轴不在同一中心轴上。

[0009] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：本用于汽车轮毂抛光的去毛刺装置，电动伸缩杆伸出推动活动夹块移动，可以使固定夹块和活动夹块快速夹紧车毂，对车毂进行固定，转动手柄使条形齿推动打磨块沿滑槽二移动到车毂外侧进行打磨去除毛刺，同时转动丝柱使抛光块到达车毂上方进行抛光，可以防止来回装夹轮毂，避免时间的浪费，提高轮毂生产效率，而且可以减少工人的劳动强度，有利于轮毂的除刺和抛光，便于使用者的使用。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型结构示意图；

[0011] 图2为本实用新型结构正视示意图；

[0012] 图3为本实用新型A处结构放大示意图。

[0013] 图中：1工作台、2手柄、3转轴、4条形齿、5矩形通槽三、6支柱、7承接板、8锁止万向轮、9固定夹块、10转盘、11活动夹块、12矩形通槽一、13滑槽一、14滑块二、15电动伸缩杆、16矩形通槽二、17滑槽二、18打磨块、19电机一、20丝柱、21 L型支撑板、22电机二、23抛光块。

具体实施方式

[0014] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0015] 请参阅图1-3，本实用新型提供一种技术方案：一种用于汽车轮毂抛光的去毛刺装置，包括工作台1，工作台1的上表面通过轴承设有转盘10，工作台1的底侧设有四根支柱6，四根支柱6阵列分布在工作台1的底侧，且四根支柱6的底端均设有锁止万向轮8，便于移动，四根支柱6的侧面之间设有承接板7，承接板7的上表面设有电机一19，电机一19的输出轴与转盘10的底侧连接，电机一19可以带动转盘10旋转，使两侧的打磨块18对车毂进行打磨去除毛刺，转盘10的上表面左端设有固定夹块9，转盘10的上表面右端设有矩形通槽一12，矩形通槽一12的前后两侧均设有相互平行的滑槽一13，相互平行的滑槽一13上滑动连接有滑块二14，滑块二14的左侧设有电动伸缩杆15，且电动伸缩杆15的另一端与矩形通槽一12的左端连接，滑块二14的上表面设有活动夹块11，电动伸缩杆15伸出推动滑块二14沿滑槽一13运动，使固定夹块9和活动夹块11快速夹紧车毂，对车毂进行固定，位于转盘10左右两侧在工作台1的上表面均设有矩形通槽二16，两个矩形通槽二16分别与固定夹块9和活动夹块11对应，两个矩形通槽二16相互远离的一端设有矩形通槽三5，两个矩形通槽二16的前后两侧均设有相互平行的滑槽二17，相互平行的滑槽二17之间通过滑块一连接，滑块一的上表面设有打磨块18，两个滑块一相互远离的一端设有条形齿4，且条形齿4的后侧与矩形通槽三5滑动连接，转动手柄2，使条形齿4推动打磨块18沿滑槽二17移动到车毂外侧进行打磨去除毛刺，矩形通槽三5的上下面前端通过轴承设有转轴3，且转轴3的顶端通过轴承穿过工作台1的上表面并设有手柄2，位于矩形通槽三5内部在转轴3的侧面设有齿轮，且齿轮与条形

齿4啮合，可以转动转轴3使条形齿4推动打磨块18沿滑槽二17移动，位于转盘10后侧在工作台1的上表面设有L型支撑板21，L型支撑板21的上表面前端设有丝柱20，且丝柱20的底端通过螺纹孔穿过L型支撑板21并设有电机二22，电机二22的输出轴上设有抛光块23，同时转动丝柱20，使抛光块23到达车毂上方进行抛光，可以防止来回装夹轮毂，避免时间的浪费，提高轮毂生产效率，而且可以减少工人的劳动强度，有利于轮毂的除刺和抛光，便于使用者的使用，矩形通槽二16、滑槽二17、打磨块18、矩形通槽三5和条形齿4沿转盘10中心对称，采用双向打磨去除毛刺，加快工作效率，电机一19和电机二22的转速不同，且电机一19和电机二22的输出轴不在同一中心轴上，可以防止电机一19和电机二22同步避免车毂抛光不完全。

[0016] 在使用时：将车毂放在转盘10上，并电动伸缩杆15伸出推动活动夹块11移动，使固定夹块9和活动夹块11快速夹紧车毂，对车毂进行固定，转动手柄2，使条形齿4推动打磨块18沿滑槽二17移动到车毂外侧进行打磨去除毛刺，同时转动丝柱20，使抛光块23到达车毂上方进行抛光，可以防止来回装夹轮毂，避免时间的浪费，提高轮毂生产效率，而且可以减少工人的劳动强度，有利于轮毂的除刺和抛光，便于使用者的使用。

[0017] 本实用新型可以防止来回装夹轮毂，避免时间的浪费，提高轮毂生产效率，而且可以减少工人的劳动强度，有利于轮毂的除刺和抛光，便于使用者的使用。

[0018] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

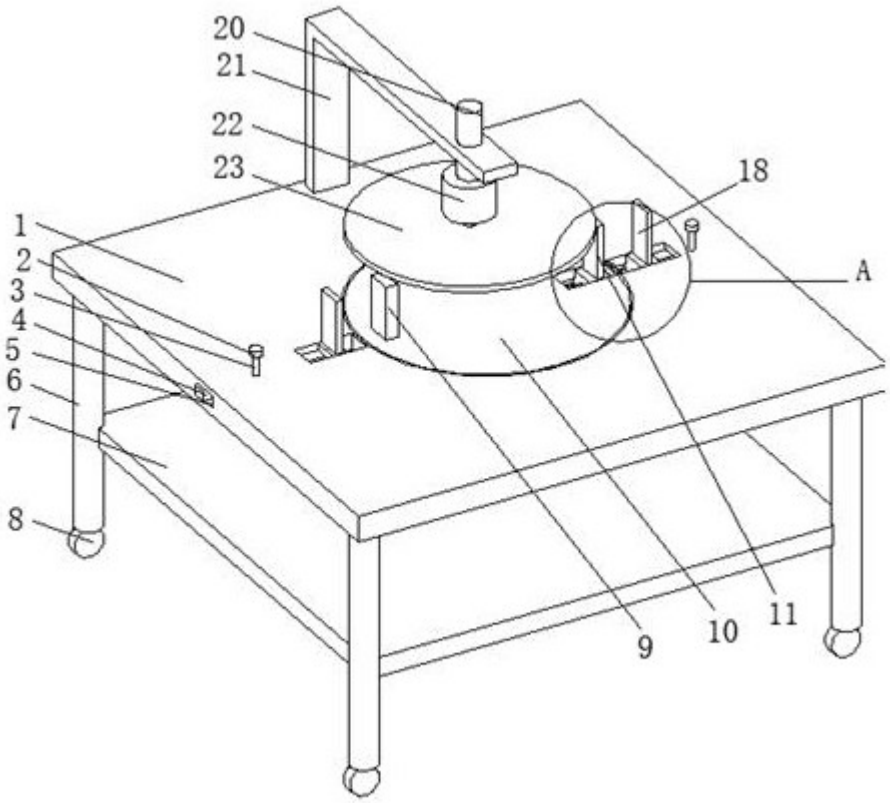


图1

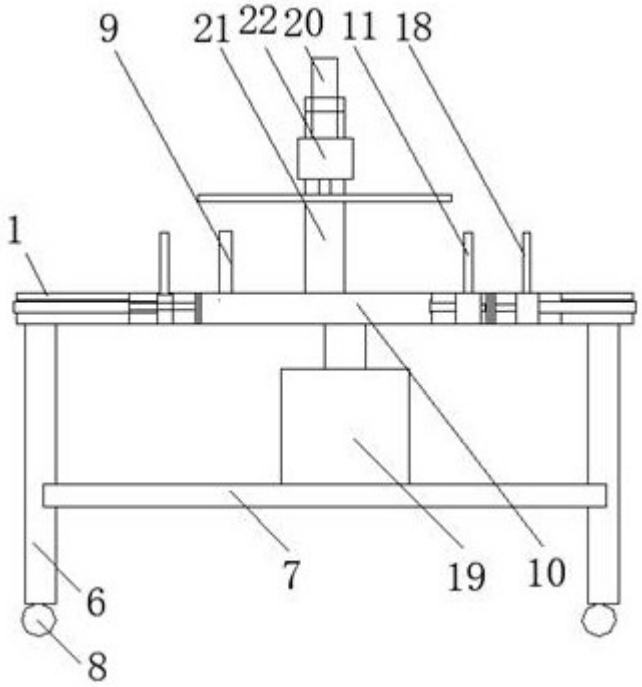


图2

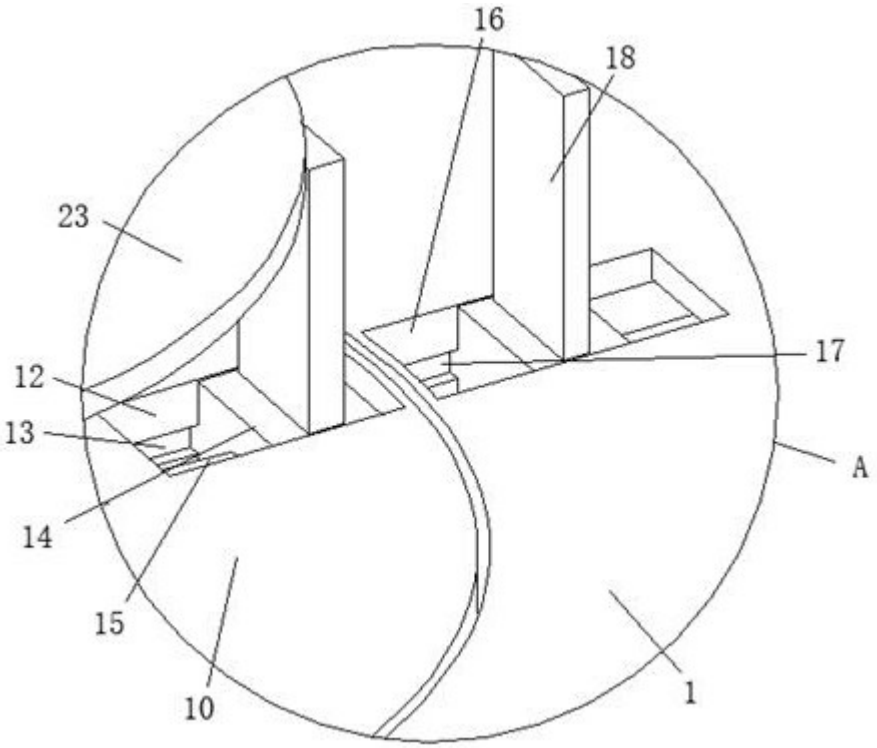


图3