



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213034273 U

(45) 授权公告日 2021.04.23

(21) 申请号 202020702261.9

(22) 申请日 2020.04.30

(73) 专利权人 金之铖(江苏)包装科技股份有限公司

地址 223400 江苏省淮安市涟水县经济开发
区西区纬六路1号

(72) 发明人 杜建新

(51) Int.Cl.

B24B 19/00 (2006.01)

B24B 41/06 (2012.01)

B24B 41/02 (2006.01)

B24B 47/22 (2006.01)

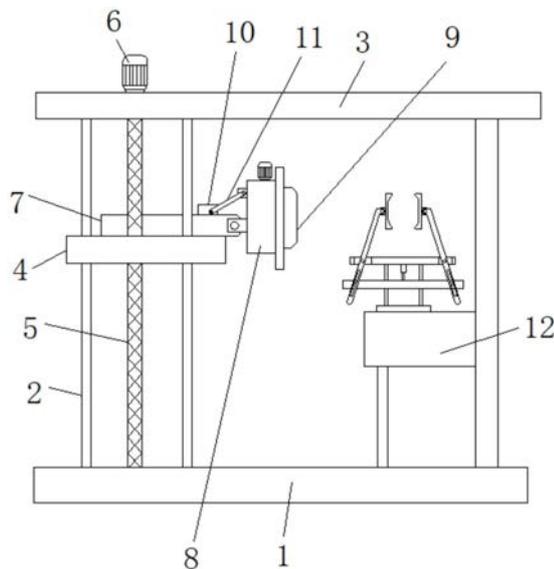
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种铝制香水喷雾器制备用磨削装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种铝制香水喷雾器制备用磨削装置,属于香水喷雾器制备技术领域,包括底板,所述底板的顶部安装有竖杆,所述竖杆的顶部设有水平板,所述竖杆上滑动安装有升降板,所述升降板上滑动安装有第一活动板,所述第一活动板的一端铰接有驱动块,所述驱动块的一侧滑动安装有磨削块,所述第一活动板的顶部滑动安装有调节块,调节块上铰接有调节杆,调节杆的一端与驱动块铰接,所述底板的上方设有定位台,定位台的顶部转动安装有转动板,转动板的顶部安装有支撑柱;本实用新型实现对部件的定位夹持,电动化夹持固定,操作方便,便于加工的进行,实现对部件的磨削加工,便于进行不同高度和角度的磨削加工。



1. 一种铝制香水喷雾器制备用磨削装置,包括底板(1),其特征在于:所述底板(1)的顶部安装有竖杆(2),所述竖杆(2)的顶部设有水平板(3),所述竖杆(2)上滑动安装有升降板(4),所述升降板(4)上滑动安装有第一活动板(7),所述第一活动板(7)的一端铰接有驱动块(8),所述驱动块(8)的一侧滑动安装有磨削块(9),所述第一活动板(7)的顶部滑动安装有调节块(10),调节块(10)上铰接有调节杆(11),调节杆(11)的一端与驱动块(8)铰接,所述底板(1)的上方设有定位台(12),定位台(12)的顶部转动安装有转动板(13),转动板(13)的顶部安装有支撑柱(14),支撑柱(14)的顶部连接有定位板(15),所述定位板(15)上铰接有两个摆动杆(16),摆动杆(16)的一端铰接有夹持板(17),所述支撑柱(14)上滑动套设有第二活动板(18),第二活动板(18)上安装有两个固定块(19),所述摆动杆(16)上开设有轨道孔(20),固定块(19)与轨道孔(20)滑动连接,所述定位板(15)的底部设有推杆电机(21),推杆电机(21)的推杆与第二活动板(18)固定连接。

2. 根据权利要求1所述的一种铝制香水喷雾器制备用磨削装置,其特征在于:所述定位台(12)上设有空腔,空腔的底部内壁转动有转轴(22),转轴(22)的顶部与转动板(13)固定连接,转轴(22)上固定套设有齿轮,空腔内滑动安装有齿条,齿条与齿轮啮合,空腔内设有水平设置的电动伸缩杆,电动伸缩杆的活塞杆与齿条传动连接。

3. 根据权利要求1所述的一种铝制香水喷雾器制备用磨削装置,其特征在于:所述驱动块(8)靠近磨削块(9)的一侧开设有驱动槽,驱动槽内滑动安装有升降块(24),升降块(24)与磨削块(9)固定连接,驱动槽内安装有竖直设置的往复丝杆(25),往复丝杆(25)与升降块(24)螺纹连接,驱动块(8)的顶部设有马达(23),马达(23)的输出轴与往复丝杆(25)传动连接。

4. 根据权利要求1所述的一种铝制香水喷雾器制备用磨削装置,其特征在于:所述升降板(4)的顶部开设有凹槽,凹槽内滑动安装有移动块,移动块与第一活动板(7)固定连接,凹槽内设有下气缸(26),下气缸(26)的活塞杆与移动块传动连接。

5. 根据权利要求1所述的一种铝制香水喷雾器制备用磨削装置,其特征在于:所述第一活动板(7)的顶部开设有滑槽,滑槽内设有水平设置的导杆,调节块(10)滑动套设于导杆上,滑槽内设有上气缸(27),上气缸(27)的活塞杆与调节块(10)传动连接。

6. 根据权利要求1所述的一种铝制香水喷雾器制备用磨削装置,其特征在于:所述底板(1)和水平板(3)之间转动安装有丝杆(5),丝杆(5)与升降板(4)螺纹连接,水平板(3)上设有双向减速电机(6),双向减速电机(6)与丝杆(5)传动连接。

一种铝制香水喷雾器制备用磨削装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于香水喷雾器制备技术领域,具体涉及一种铝制香水喷雾器制备用磨削装置。

背景技术

[0002] 铝制香水喷雾器制备用磨削通过人工进行定位,磨削时不能很好地进行磨削位置的调节,操作麻烦,不能很好的进行定位,人工手动固定不稳定,影响加工的进行,加工效率不高,因此,需要一种铝制香水喷雾器制备用磨削装置来解决以上问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种铝制香水喷雾器制备用磨削装置,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种铝制香水喷雾器制备用磨削装置,包括底板,所述底板的顶部安装有竖杆,所述竖杆的顶部设有水平板,所述竖杆上滑动安装有升降板,所述升降板上滑动安装有第一活动板,所述第一活动板的一端铰接有驱动块,所述驱动块的一侧滑动安装有磨削块,所述第一活动板的顶部滑动安装有调节块,调节块上铰接有调节杆,调节杆的一端与驱动块铰接,所述底板的上方设有定位台,定位台的顶部转动安装有转动板,转动板的顶部安装有支撑柱,支撑柱的顶部连接有定位板,所述定位板上铰接有两个摆动杆,摆动杆的一端铰接有夹持板,所述支撑柱上滑动套设有第二活动板,第二活动板上安装有两个固定块,所述摆动杆上开设有轨道孔,固定块与轨道孔滑动连接,所述定位板的底部设有推杆电机,推杆电机的推杆与第二活动板固定连接。

[0005] 作为一种优选的实施方式,所述定位台上设有空腔,空腔的底部内壁转动有转轴,转轴的顶部与转动板固定连接,转轴上固定套设有齿轮,空腔内滑动安装有齿条,齿条与齿轮啮合,空腔内设有水平设置的电动伸缩杆,电动伸缩杆的活塞杆与齿条传动连接。

[0006] 作为一种优选的实施方式,所述驱动块靠近磨削块的一侧开设有驱动槽,驱动槽内滑动安装有升降块,升降块与磨削块固定连接,驱动槽内安装有竖直设置的往复丝杆,往复丝杆与升降块螺纹连接,驱动块的顶部设有马达,马达的输出轴与往复丝杆传动连接。

[0007] 作为一种优选的实施方式,所述升降板的顶部开设有凹槽,凹槽内滑动安装有移动块,移动块与第一活动板固定连接,凹槽内设有下气缸,下气缸的活塞杆与移动块传动连接。

[0008] 作为一种优选的实施方式,所述第一活动板的顶部开设有滑槽,滑槽内设有水平设置的导杆,调节块滑动套设于导杆上,滑槽内设有上气缸,上气缸的活塞杆与调节块传动连接。

[0009] 作为一种优选的实施方式,所述底板和水平板之间转动安装有丝杆,丝杆与升降板螺纹连接,水平板上设有双向减速电机,双向减速电机与丝杆传动连接。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0011] 通过把磨削的部件放置到定位板上,通过推杆电机带动活动板上升实现固定块上升带动固定块在轨道孔内滑动使得摆动杆进行摆动带动两个夹持板相互靠拢,实现对部件的定位夹持,电动化夹持固定,操作方便,便于加工的进行,通过电动伸缩杆带动齿条移动使得齿轮转动带动转轴转动使得转动板转动,带动被夹持的部件的转动,便于磨削的方向调节。

[0012] 通过马达带动往复丝杆转动使得升降块上下运动带动磨削块上下运动,通过下气缸带动移动块向右运动使得磨削块与部件接触,配合磨削块的上下运动实现磨削,通过上气缸带动调节块水平移动带动调节杆运动使得驱动块的倾斜角度改变,可以调节磨削的角度,便于进行不同角度的磨削加工,通过实现减速电机带动丝杆转动使得升降板进行升降调节,满足加工的需求。

[0013] 本实用新型实现对部件的定位夹持,电动化夹持固定,操作方便,便于加工的进行,实现对部件的磨削加工,便于进行不同高度和角度的磨削加工。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型的定位台剖视结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型的驱动块剖视结构示意图;

[0017] 图4为本实用新型的升降板和第二活动板剖视结构示意图。

[0018] 图中:1、底板;2、竖杆;3、水平板;4、升降板;5、丝杆;6、双向减速电机;7、第一活动板;8、驱动块;9、磨削块;10、调节块;11、调节杆;12、定位台;13、转动板;14、支撑柱;15、定位板;16、摆动杆;17、夹持板;18、第二活动板;19、固定块;20、轨道孔;21、推杆电机;22、转轴;23、马达;24、升降块;25、往复丝杆;26、下气缸;27、上气缸。

具体实施方式

[0019] 下面结合实施例对本实用新型做进一步的描述。

[0020] 以下实施例用于说明本实用新型,但不能用来限制本实用新型的保护范围。实施例中的条件可以根据具体条件做进一步的调整,在本实用新型的构思前提下对本实用新型的方法简单改进都属于本实用新型要求保护的范围。

[0021] 请参阅图1-4,本实用新型提供一种铝制香水喷雾器制备用磨削装置,包括底板1,底板1的顶部安装有竖杆2,竖杆2的顶部设有水平板3,竖杆2上滑动安装有升降板4,升降板4上滑动安装有第一活动板7,第一活动板7的一端铰接有驱动块8,驱动块8的一侧滑动安装有磨削块9,第一活动板7的顶部滑动安装有调节块10,调节块10上铰接有调节杆11,调节杆11的一端与驱动块8铰接,底板1的上方设有定位台12,定位台12的顶部转动安装有转动板13,转动板13的顶部安装有支撑柱14,支撑柱14的顶部连接有定位板15,定位板15上铰接有两个摆动杆16,摆动杆16的一端铰接有夹持板17,支撑柱14上滑动套设有第二活动板18,第二活动板18上安装有两个固定块19,摆动杆16上开设有轨道孔20,固定块19与轨道孔20滑动连接,定位板15的底部设有推杆电机21,推杆电机21的推杆与第二活动板18固定连接。

[0022] 定位台12上设有空腔,空腔的底部内壁转动有转轴22,转轴22的顶部与转动板13固定连接,转轴22上固定套设有齿轮,空腔内滑动安装有齿条,齿条与齿轮啮合,空腔内设

有水平设置的电动伸缩杆,电动伸缩杆的活塞杆与齿条传动连接(见图1和图2);通过电动伸缩杆带动齿条移动使得齿轮转动带动转轴22转动使得转动板13转动,带动被夹持的部件的转动,便于磨削的方向调节。

[0023] 驱动块8靠近磨削块9的一侧开设有驱动槽,驱动槽内滑动安装有升降块24,升降块24与磨削块9固定连接,驱动槽内安装有竖直设置的往复丝杆25,往复丝杆25与升降块24螺纹连接,驱动块8的顶部设有马达23,马达23的输出轴与往复丝杆25传动连接(见图1和图3);通过马达23带动往复丝杆25转动使得升降块24上下运动带动磨削块9上下运动。

[0024] 升降板4的顶部开设有凹槽,凹槽内滑动安装有移动块,移动块与第一活动板7固定连接,凹槽内设有下气缸26,下气缸26的活塞杆与移动块传动连接(见图1和图4);通过下气缸26带动移动块向右运动使得磨削块9与部件接触。

[0025] 第一活动板7的顶部开设有滑槽,滑槽内设有水平设置的导杆,调节块10滑动套设于导杆上,滑槽内设有上气缸27,上气缸27的活塞杆与调节块10传动连接(见图4);通过上气缸27带动调节块10水平移动带动调节杆11运动使得驱动块8的倾斜角度改变。

[0026] 底板1和水平板3之间转动安装有丝杆5,丝杆5与升降板4螺纹连接,水平板3上设有双向减速电机6,双向减速电机6与丝杆5传动连接(见图1);通过实现减速电机6带动丝杆5转动使得升降板4进行升降调节。

[0027] 在使用时,通过把磨削的部件放置到定位板15上,通过推杆电机21带动第二活动板18上升实现固定块19上升带动固定块19在轨道孔20内滑动使得摆动杆16进行摆动带动两个夹持板17相互靠拢,实现对部件的定位夹持,电动化夹持固定,操作方便,便于加工的进行,通过电动伸缩杆带动齿条移动使得齿轮转动带动转轴22转动使得转动板13转动,带动被夹持的部件的转动,便于磨削的方向调节。通过马达23带动往复丝杆25转动使得升降块24上下运动带动磨削块9上下运动,通过下气缸26带动移动块向右运动使得磨削块9与部件接触,配合磨削块9的上下运动实现磨削,通过上气缸27带动调节块10水平移动带动调节杆11运动使得驱动块8的倾斜角度改变,可以调节磨削的角度,便于进行不同角度的磨削加工,通过实现减速电机6带动丝杆5转动使得升降板4进行升降调节,满足加工的需求。

[0028] 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。

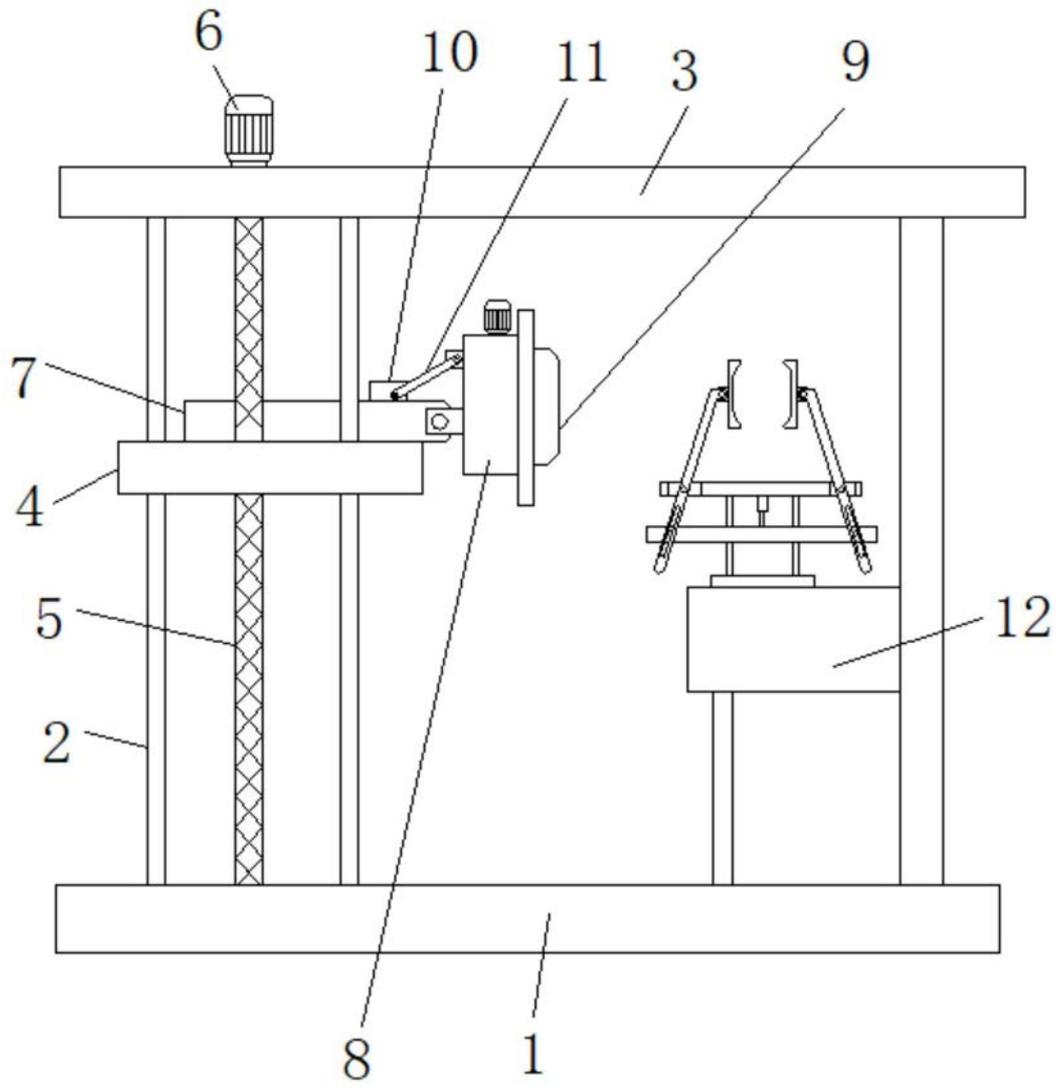


图1

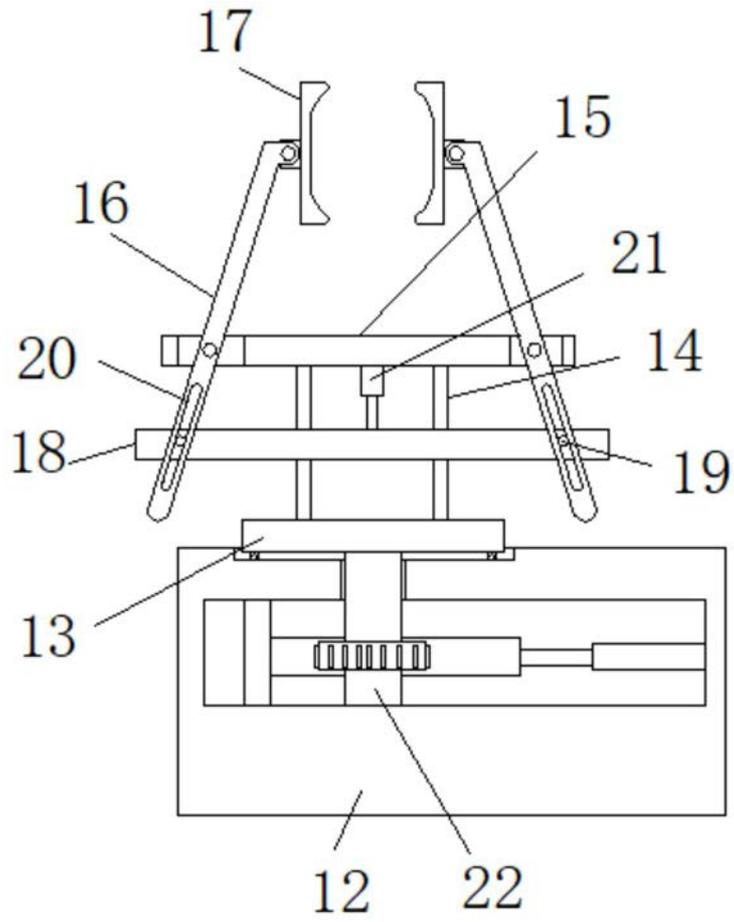


图2

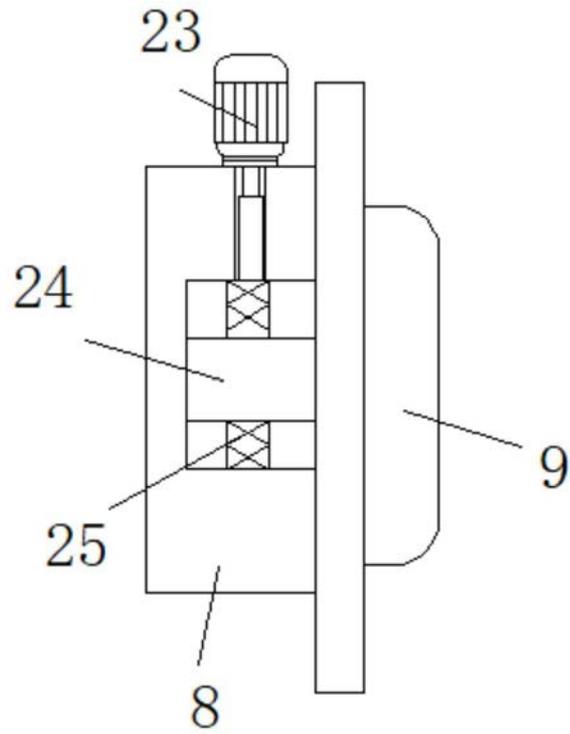


图3

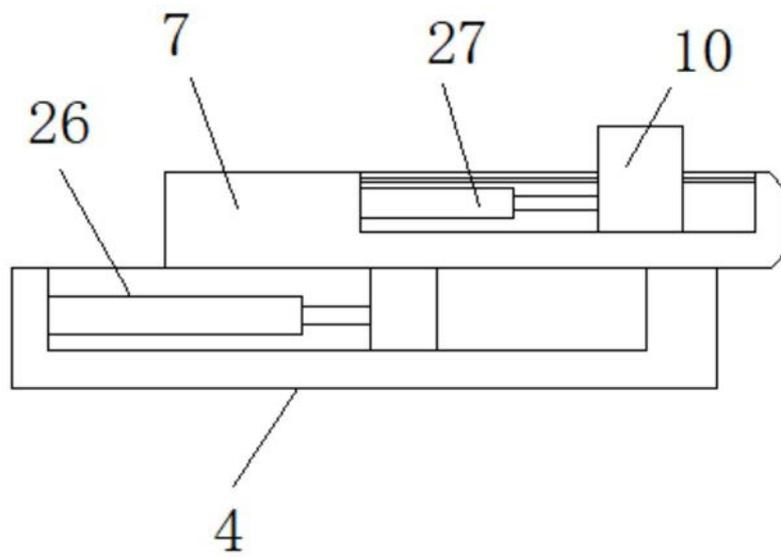


图4