



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216029847 U

(45) 授权公告日 2022. 03. 15

(21) 申请号 202122218958.6

(22) 申请日 2021.09.14

(73) 专利权人 镇江远东电讯电机有限公司

地址 212218 江苏省镇江市扬中市油坊镇
油坊村

(72) 发明人 陆宝富 陆凯 吴艺文 张秋柏

(74) 专利代理机构 深圳紫晴专利代理事务所
(普通合伙) 44646

代理人 雒盛林

(51) Int. Cl.

B24B 9/04 (2006.01)

B24B 55/06 (2006.01)

B24B 55/12 (2006.01)

B24B 41/06 (2012.01)

B24B 41/00 (2006.01)

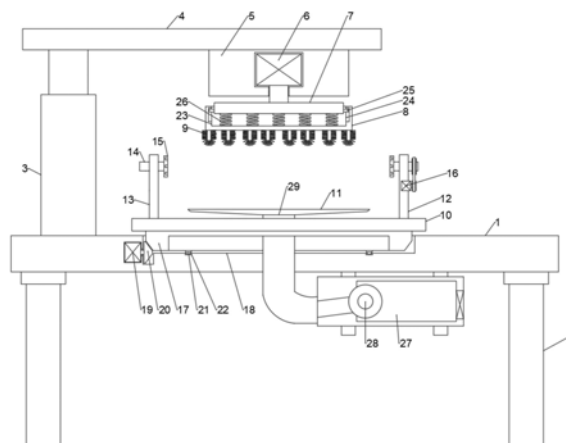
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种铝压铸件的去毛刺设备

(57) 摘要

本实用新型公开了一种铝压铸件的去毛刺设备,包括底板,底板底部四侧均连接设有支撑腿,底板顶端一侧连接设有液压杆,液压杆的伸缩端连接设有延展板,延展板沿水平方向朝向底板内侧设置,延展板底部连接设有动力室,动力室内连接设有电机一,电机一的动力输出端贯穿动力室底部连接设有转动盘,转动盘底部套接设有打磨盘,打磨盘底部连接设有若干毛刷,底板顶部位于打磨盘下方转动连接设有承载板。本实用新型与现有技术相比的优点在于:提供一种便于收集清理产生的毛刺杂质,方便调整铸件朝向,毛刺清理效果好的一种铝压铸件的去毛刺设备。



1. 一种铝压铸件的去毛刺设备,包括底板(1),其特征在于:所述底板(1)底部四侧均连接设有支撑腿(2),所述底板(1)顶端一侧连接设有液压杆(3),所述液压杆(3)的伸缩端连接设有延展板(4),所述延展板(4)沿水平方向朝向底板(1)内侧设置,所述延展板(4)底部连接设有动力室(5),所述动力室(5)内连接设有电机一(6),所述电机一(6)的动力输出端贯穿动力室(5)底部连接设有转动盘(7),所述转动盘(7)底部套接设有打磨盘(8),所述打磨盘(8)底部连接设有若干毛刷(9),所述底板(1)顶部位于打磨盘(8)下方转动连接设有承载板(10),所述承载板(10)顶部连接设有集尘罩(11),所述承载板(10)顶部位于集尘罩(11)两侧对称连接设有夹紧板一(12)、夹紧板二(13),所述夹紧板一(12)与夹紧板二(13)内顶部均转动连接设有转动杆(14),所述转动杆(14)朝向集尘罩(11)一端连接设有模具定位板(15),所述夹紧板一(12)上位于转动杆(14)下方设有电机三(16),所述电机三(16)的动力输出端与转动杆(14)自由端通过传动带连接设置。

2. 根据权利要求1所述的一种铝压铸件的去毛刺设备,其特征在于:所述承载板(10)底部连接设有从动轮(17),所述底板(1)顶部匹配从动轮(17)设有转动槽(18),所述底板(1)内靠近转动槽(18)设有电机二(19),所述电机二(19)的动力输出端连接设有主动轮(20),所述主动轮(20)位于转动槽(18)内与从动轮(17)啮合设置。

3. 根据权利要求2所述的一种铝压铸件的去毛刺设备,其特征在于:所述从动轮(17)底部对称连接设有牛眼轮(21),所述转动槽(18)内底部匹配牛眼轮(21)设有转动环(22)。

4. 根据权利要求1所述的一种铝压铸件的去毛刺设备,其特征在于:所述打磨盘(8)内设有缓冲槽(23),所述缓冲槽(23)内两侧壁设有限位槽(24),所述转动盘(7)两侧壁匹配限位槽(24)设有限位滑块(25),所述转动盘(7)底部与缓冲槽(23)内底部之间连接设有若干缓冲弹簧(26)。

5. 根据权利要求2所述的一种铝压铸件的去毛刺设备,其特征在于:所述从动轮(17)中部内凹设置,所述底板(1)底部连接设有收集仓(27),所述收集仓(27)内连接设有风机(28),所述集尘罩(11)中部设有下料口(29),所述风机(28)输入端经过从动轮(17)后贯穿承载板(10)顶部与下料口(29)连接设置,所述集尘罩(11)侧壁朝向下料口(29)向下倾斜设置。

一种铝压铸件的去毛刺设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及铝压铸件生产技术领域,具体是指一种铝压铸件的去毛刺设备。

背景技术

[0002] 铝合金压铸类产品主要用于电子、汽车、电机、家电和一些通讯行业等,一些高性能、高精度和高韧性的优质铝合金产品也被用于大型飞机和船舶等要求比较高的行业中,在制造铝合金压铸件时,压铸件的面与面之间容易形成毛刺,毛刺会影响压铸件的质量,因而,需要用去毛刺设备进行去除毛刺,现有的毛刺去除设备在使用时不能对铸件进行调整,且对于清理后的毛刺收集不便,容易造成加工生产环境脏乱。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是,克服以上技术缺陷,提供一种便于收集清理产生的毛刺杂质,方便调整铸件朝向,毛刺清理效果好的一种铝压铸件的去毛刺设备。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型提供的技术方案为:一种铝压铸件的去毛刺设备,包括底板,所述底板底部四侧均连接设有支撑腿,所述底板顶端一侧连接设有液压杆,所述液压杆的伸缩端连接设有延展板,所述延展板沿水平方向朝向底板内侧设置,所述延展板底部连接设有动力室,所述动力室内连接设有电机一,所述电机一的动力输出端贯穿动力室底部连接设有转动盘,所述转动盘底部套接设有打磨盘,所述打磨盘底部连接设有若干毛刷,所述底板顶部位于打磨盘下方转动连接设有承载板,所述承载板顶部连接设有集尘罩,所述承载板顶部位于集尘罩两侧对称连接设有夹紧板一、夹紧板二,所述夹紧板一与夹紧板二内顶部均转动连接设有转动杆,所述转动杆朝向集尘罩一端连接设有模具定位板,所述夹紧板一上位于转动杆下方设有电机三,所述电机三的动力输出端与转动杆自由端通过传动带连接设置。

[0005] 作为改进,所述承载板底部连接设有从动轮,所述底板顶部匹配从动轮设有转动槽,所述底板内靠近转动槽设有电机二,所述电机二的动力输出端连接设有主动轮,所述主动轮位于转动槽内与从动轮啮合设置。

[0006] 作为改进,所述从动轮底部对称连接设有牛眼轮,所述转动槽内底部匹配牛眼轮设有转动环。

[0007] 作为改进,所述打磨盘内设有缓冲槽,所述缓冲槽内两侧壁设有限位槽,所述转动盘两侧壁匹配限位槽设有限位滑块,所述转动盘底部与缓冲槽内底部之间连接设有若干缓冲弹簧。

[0008] 作为改进,所述从动轮中部内凹设置,所述底板底部连接设有收集仓,所述收集仓内连接设有风机,所述集尘罩中部设有下料口,所述风机输入端经过从动轮后贯穿承载板顶部与下料口连接设置,所述集尘罩侧壁朝向下料口向下倾斜设置。

[0009] 本实用新型与现有技术相比的优点在于:通过集尘罩的设置方便对去毛刺过程中产生的毛刺进行收集,配合风机与下料口的设置将收集的毛刺便于集中处理,保证工作环

境的整洁程度,通过从动轮与主动轮的配合设置方便通过电机二控制转动,从而方便与毛刷配合加强去毛刺效果,通过电机三的设置方便对夹紧后的铸件进行转动,方便对铸件表面进行打磨,模具定位板的设置方便根据铸件规格不同更换不同的模具进行使用,便于对不同的铸件夹紧定位,方便使用。

附图说明

[0010] 图1是一种铝压铸件的去毛刺设备的结构示意图。

[0011] 如图所示:1、底板;2、支撑腿;3、液压杆;4、延展板;5、动力室;6、电机一;7、转动盘;8、打磨盘;9、毛刷;10、承载板;11、集尘罩;12、夹紧板一;13、夹紧板二;14、转动杆;15、模具定位板;16、电机三;17、从动轮;18、转动槽;19、电机二;20、主动轮;21、牛眼轮;22、转动环;23、缓冲槽;24、限位槽;25、限位滑块;26、缓冲弹簧;27、收集仓;28、风机;29、下料口。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图来进一步说明本实用新型的具体实施方式。其中相同的零部件用相同的附图标记表示。

[0013] 需要说明的是,下面描述中使用的词语“前”、“后”、“左”、“右”、“上”和“下”指的是附图中的方向,词语“内”和“外”分别指的是朝向或远离特定部件几何中心的方向。

[0014] 为了使本实用新型的内容更容易被清楚地理解,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。

[0015] 结合附图1所示,一种铝压铸件的去毛刺设备,包括底板1,所述底板1底部四侧均连接设有支撑腿2,所述底板1顶端一侧连接设有液压杆3,所述液压杆3的伸缩端连接设有延展板4,所述延展板4沿水平方向朝向底板1内侧设置,所述延展板4底部连接设有动力室5,所述动力室5内连接设有电机一6,所述电机一6的动力输出端贯穿动力室5底部连接设有转动盘7,所述转动盘7底部套接设有打磨盘8,所述打磨盘8底部连接设有若干毛刷9,所述底板1顶部位于打磨盘8下方转动连接设有承载板10,所述承载板10顶部连接设有集尘罩11,所述承载板10顶部位于集尘罩11两侧对称连接设有夹紧板一12、夹紧板二13,所述夹紧板一12与夹紧板二13内顶部均转动连接设有转动杆14,所述转动杆14朝向集尘罩11一端连接设有模具定位板15,所述夹紧板一12上位于转动杆14下方设有电机三16,所述电机三16的动力输出端与转动杆14自由端通过传动带连接设置。

[0016] 所述承载板10底部连接设有从动轮17,所述底板1顶部匹配从动轮17设有转动槽18,所述底板1内靠近转动槽18设有电机二19,所述电机二19的动力输出端连接设有主动轮20,所述主动轮20位于转动槽18内与从动轮17啮合设置,通过主动轮20与从动轮17的啮合设置方便控制承载板10的转动,从而增加毛刺去除效果,所述从动轮17底部对称连接设有牛眼轮21,所述转动槽18内底部匹配牛眼轮21设有转动环22,通过牛眼轮21与转动环22的配合设置增加承载板10转动的稳定性,所述打磨盘8内设有缓冲槽23,所述缓冲槽23内两侧壁设有限位槽24,所述转动盘7两侧壁匹配限位槽24设有限位滑块25,所述转动盘7底部与缓冲槽23内底部之间连接设有若干缓冲弹簧26,通过缓冲弹簧26的设置方便打磨盘8具有一定的缓冲空间,所述从动轮17中部内凹设置,所述底板1底部连接设有收集仓27,所述收集仓27内连接设有风机28,所述集尘罩11中部设有下料口29,所述风机28输入端经过从动

轮17后贯穿承载板10顶部与下料口29连接设置,所述集尘罩11侧壁朝向下料口29向下倾斜设置,通过收集仓27的设置方便收集清理产生的毛渣废料,保证工位的整洁。

[0017] 本实用新型在具体实施时,根据铸件的柜体使用对应的模具与模具定位板15进行定位安装,安装完成后对铸件进行固定,固定后启动电机一6、电机二19、电机三16,承载板10转动,电机三16带动转动杆14转动,从而带动铸件转动,电机一6带动打磨盘8转动,启动液压杆3使得延展板4下移,毛刷9与铸件接触,对铸件表面进行打磨清理,启动风机28对清理产生落入集尘罩11上方的杂物进行吸附集中清理,打磨完成后,关闭装置内电器,将收集仓27进行清理即可。

[0018] 以上对本实用新型及其实施方式进行了描述,这种描述没有限制性,附图中所示的也只是本实用新型的实施方式之一,实际的结构并不局限于此。总而言之如果本领域的普通技术人员受其启示,在不脱离本实用新型创造宗旨的情况下,不经创造性的设计出与该技术方案相似的结构方式及实施例,均应属于本实用新型的保护范围。

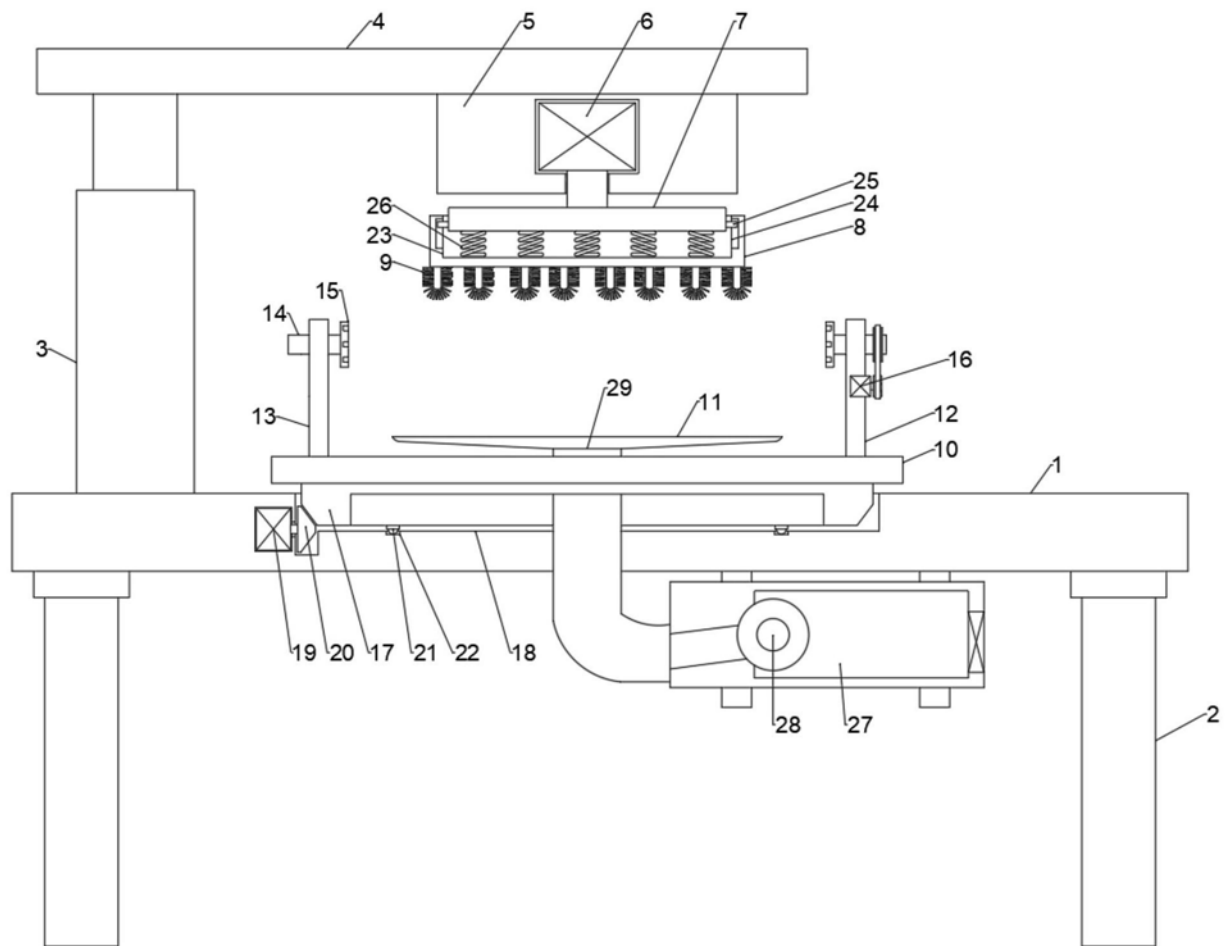


图1