



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210678126 U

(45)授权公告日 2020.06.05

(21)申请号 201921781890.9

(22)申请日 2019.10.23

(73)专利权人 吴江劲豹宠物用品有限公司
地址 215000 江苏省苏州市桃源镇东方大道齐心街

(72)发明人 戴承麟

(51)Int.Cl.
B24B 9/04(2006.01)
B24B 23/02(2006.01)

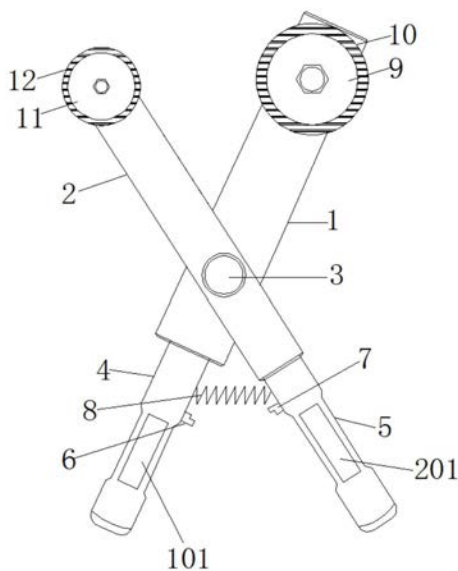
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种金属制品多级打磨修边装置

(57)摘要

本实用新型涉及打磨修边装置技术领域,尤其涉及一种金属制品多级打磨修边装置,解决现有技术中存在工作效率低的缺点,包括第一转动板、第二转动板以及销轴,所述第一转动板和第二转动板通过销轴转动连接,所述第一转动板和第二转动板的端部分别固定设置有第一手柄和第二手柄,通过第一转动板、第二转动板、第一打磨盘、第二打磨盘、第一手柄、第二手柄等结构的设置,该打磨装置具有可同时进行打磨的两个打磨盘,且采用剪刀样式的转动设计,在对薄型金属制品的工件进行打磨时,可同时对工件的两侧进行打磨,且打磨位置能够由人员任意转动调节,使用灵活方便,功能强大,使工作效率大大提升。



1. 一种金属制品多级打磨修边装置,包括第一转动板(1)、第二转动板(2)以及销轴(3),其特征在于,所述第一转动板(1)和第二转动板(2)通过销轴(3)转动连接,所述第一转动板(1)和第二转动板(2)的端部分别固定设置有第一手柄(4)和第二手柄(5),且第一转动板(1)和第二转动板(2)的一侧分别通过螺栓固定有第一安装板(13)和第二安装板(15),所述第一安装板(13)和第二安装板(15)的一侧分别通过螺丝安装有第一电机(14)和第二电机(16),所述第一电机(14)和第二电机(16)的输出端依次通过联轴器连接有第一转轴和第二转轴,所述第一转轴和第二转轴的外部分别装设有第一打磨盘(9)和第二打磨盘(11),所述第一打磨盘(9)和第二打磨盘(11)的外部分别包裹有第一打磨套(10)和第二打磨套(12)。

2. 根据权利要求1所述的一种金属制品多级打磨修边装置,其特征在于,所述第一转动板(1)和第二转动板(2)上分别开设有第一销孔(102)和第二销孔(202),所述销轴(3)嵌入在第一销孔(102)和第二销孔(202)的内部。

3. 根据权利要求1所述的一种金属制品多级打磨修边装置,其特征在于,所述第一手柄(4)和第二手柄(5)上分别开设第一方孔(101)和第二方孔(201),且第一手柄(4)和第二手柄(5)的一侧分别设置有一体结构的第一限位块(6)和第二限位块(7)。

4. 根据权利要求1所述的一种金属制品多级打磨修边装置,其特征在于,所述第一转动板(1)和第一手柄(4)为一体结构,所述第二转动板(2)和第二手柄(5)为一体结构。

5. 根据权利要求1所述的一种金属制品多级打磨修边装置,其特征在于,所述第一手柄(4)和第二手柄(5)之间通过卡扣固定连接有弹簧(8)。

一种金属制品多级打磨修边装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及打磨修边装置技术领域,尤其涉及一种金属制品多级打磨修边装置。

背景技术

[0002] 金属制品行业包括结构性金属制品制造、金属工具制造、集装箱及金属包装容器制造、不锈钢及类似日用金属制品制造等。随着社会的进步和科技的发展,金属制品在工业、农业以及人们的生活各个领域的运用越来越广泛,也给社会创造越来越大的价值。

[0003] 金属制品在生产之后还要对其进行打磨修整,现有技术中所使用的打磨装置只有一个打磨盘,功能单一,在打磨时需要依次地对金属制品的两侧进行打磨修边处理,工作效率较低。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于为了解决现有技术中存在工作效率低的缺点,而提出的一种金属制品多级打磨修边装置。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0006] 一种金属制品多级打磨修边装置,包括第一转动板、第二转动板以及销轴,所述第一转动板和第二转动板通过销轴转动连接,所述第一转动板和第二转动板的端部分别固定设置有第一手柄和第二手柄,且第一转动板和第二转动板的一侧分别通过螺栓固定有第一安装板和第二安装板,所述第一安装板和第二安装板的一侧分别通过螺丝安装有第一电机和第二电机,所述第一电机和第二电机的输出端依次通过联轴器连接有第一转轴和第二转轴,所述第一转轴和第二转轴的外部分别装设有第一打磨盘和第二打磨盘,所述第一打磨盘和第二打磨盘的外部分别包裹有第一打磨套和第二打磨套。

[0007] 优选的,所述第一转动板和第二转动板上分别开设有第一销孔和第二销孔,所述销轴嵌入在第一销孔和第二销孔的内部。

[0008] 优选的,所述第一手柄和第二手柄上分别开设第一方孔和第二方孔,且第一手柄和第二手柄的一侧分别设置有一体结构的第一限位块和第二限位块。

[0009] 优选的,所述第一转动板和第一手柄为一体结构,所述第二转动板和第二手柄为一体结构。

[0010] 优选的,所述第一手柄和第二手柄之间通过卡扣固定连接有弹簧。

[0011] 本实用新型的有益效果是:与现有技术相比较,本实用新型中通过第一转动板、第二转动板、第一打磨盘、第二打磨盘、第一手柄、第二手柄等结构的设置,该打磨装置具有可同时进行打磨的两个打磨盘,且采用剪刀样式的转动设计,在对薄型金属制品的工件进行打磨时,可同时对工件的两侧进行打磨,且打磨位置能够由人员任意转动调节,使用灵活方便,功能强大,使工作效率大大提升。

附图说明

- [0012] 图1为本实用新型提出的一种金属制品多级打磨修边装置的主视图；
- [0013] 图2为本实用新型提出的一种金属制品多级打磨修边装置打磨时的结构示意图；
- [0014] 图3为本实用新型提出的一种金属制品多级打磨修边装置的局部侧视图；
- [0015] 图4为本实用新型提出的第一转动板的侧视图；
- [0016] 图5为本实用新型提出的第二转动板的侧视图。
- [0017] 图中：1第一转动板、101第一方孔、102第一销孔、2第二转动板、201第二方孔、202第二销孔、3销轴、4第一手柄、5第二手柄、6第一限位块、7第二限位块、8弹簧、9第一打磨盘、10第一打磨套、11第二打磨盘、12第二打磨套、13第一安装板、14第一电机、15第二安装板、16第二电机。

具体实施方式

[0018] 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。

[0019] 参照图1-5，一种金属制品多级打磨修边装置，包括第一转动板1、第二转动板2以及销轴3，所述第一转动板1和第二转动板2通过销轴3转动连接，第一转动板1和第二转动板2的端部分别固定设置有第一手柄4和第二手柄5，且第一转动板1和第二转动板2的一侧分别通过螺栓固定有第一安装板13和第二安装板15，第一安装板13和第二安装板15的一侧分别通过螺丝安装有第一电机14和第二电机16，第一电机14和第二电机16的输出端依次通过联轴器连接有第一转轴和第二转轴，第一转轴和第二转轴的外部分别装设有第一打磨盘9和第二打磨盘11，第一打磨盘9和第二打磨盘11的外部分别包裹有第一打磨套10和第二打磨套12，通过第一转动板1、第二转动板2、第一打磨盘9、第二打磨盘11、第一手柄4、第二手柄5等结构的设置，该打磨装置具有可同时进行打磨的两个打磨盘，且采用剪刀样式的转动设计，在对薄型金属制品的工件进行打磨时，可同时对工件的两侧进行打磨，且打磨位置能够由人员任意转动调节，使用灵活方便，功能强大，使工作效率大大提升，第一转动板1和第二转动板2上分别开设有第一销孔102和第二销孔202，销轴3嵌入在第一销孔102和第二销孔202的内部，第一手柄4和第二手柄5上分别开设第一方孔101和第二方孔201，且第一手柄4和第二手柄5的一侧分别设置有一体结构的第一限位块6和第二限位块7，第一转动板1和第一手柄4为一体结构，第二转动板2和第二手柄5为一体结构，第一手柄4和第二手柄5之间通过卡扣固定连接，连接有弹簧8。

[0020] 本实施例中，请参阅图2，在对金属制品进行打磨时，人员通过第一方孔101和第二方孔201手持打磨装置，使第一打磨套10和第二打磨套12分别与金属制品的内侧和外侧贴紧，在两个电机的驱动下，两个打磨套同时对金属制品进行打磨，打磨过程中，使用者可以人员地单手握紧或松开手柄，对打磨套的打磨位置进行调节，使用方便；

[0021] 需要说明的是，该装置中所使用的打磨套均采用软质材料，可以在打磨时挤压变形，对金属制品的死角处进行打磨修边，第一限位块6和第二限位块7可以在两个手柄转动到极限位置时对手柄进行限位，避免两个打磨套碰撞在一起，第一手柄4和第二手柄5之间连接有弹簧8，便于人员在松开时两个手柄自动分开，节省人力。

[0022] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型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实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

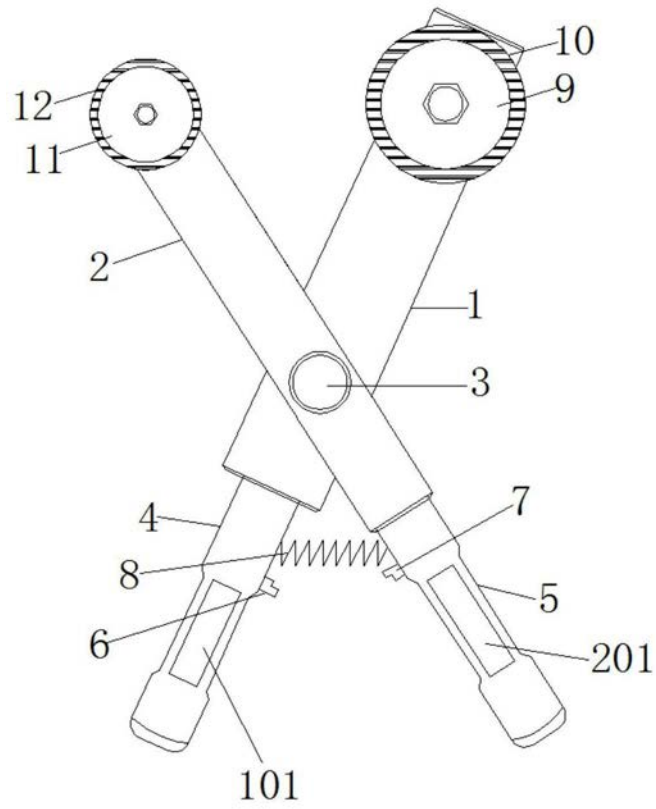


图1

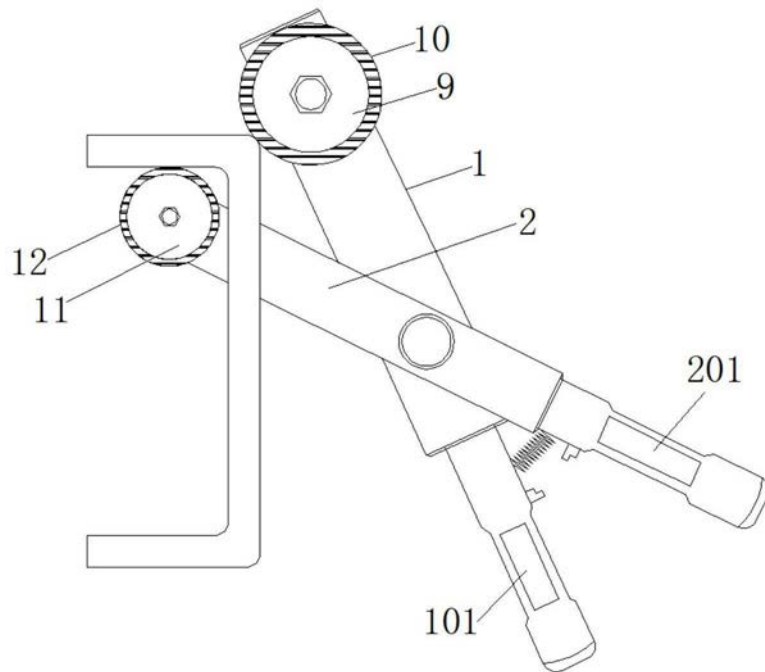


图2

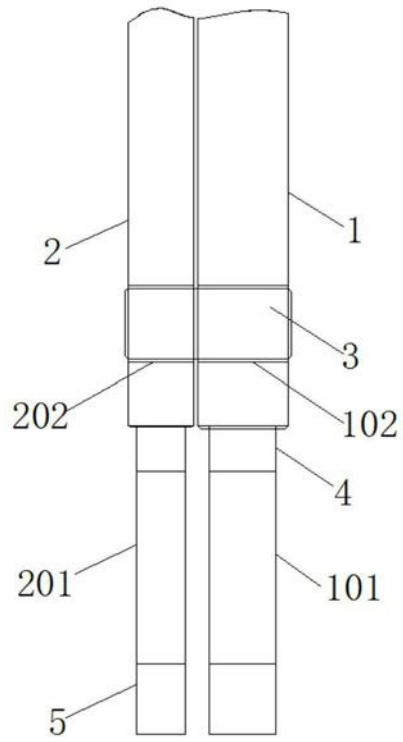


图3

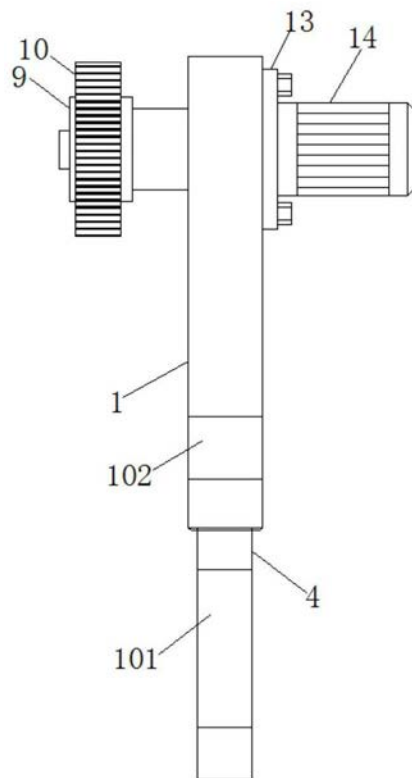


图4

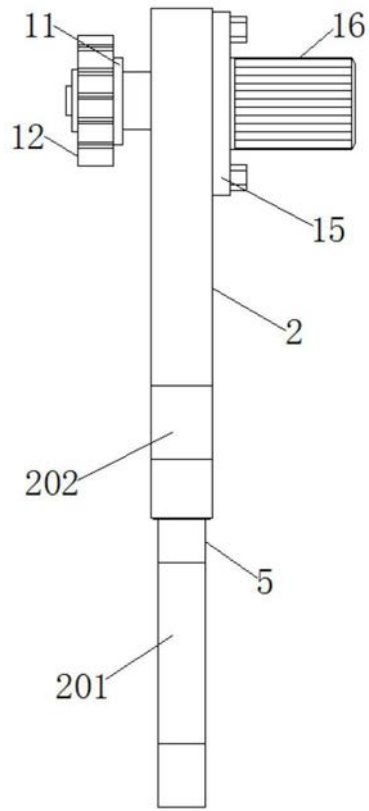


图5