



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202238707 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 30

(21) 申请号 201120361719. X

(22) 申请日 2011. 09. 18

(73) 专利权人 王桂岳

地址 265702 山东省龙口市北马镇青年路

(72) 发明人 王桂岳

(51) Int. Cl.

B08B 1/02 (2006. 01)

B08B 15/04 (2006. 01)

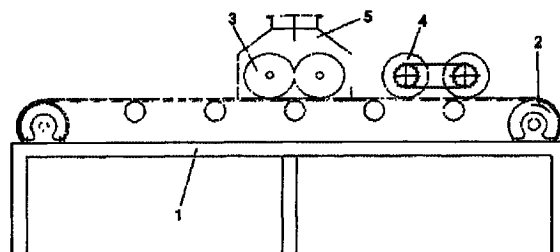
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种新型平板清洁机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种新型平板清洁机,包括主架、马达减速机、带式输送机、高速清洁辊、低速清洁软辊和除尘风罩,所述马达减速机、所述带式输送机、所述高速清洁辊、所述低速清洁软辊和所述除尘风罩都安装在所述主架上,所述马达减速机通过弹性联轴器与所述带式输送机连接,所述高速清洁辊和所述低速清洁软辊通过弹性联轴器与所述马达减速机连接,所述除尘风罩安装在所述高速清洁辊的上部。本实用新型可以降低工人的劳动强度,提高生产效率。



1. 一种新型平板清洁机,其特征在于:包括主架、马达减速机、带式输送机、高速清洁辊、低速清洁软辊和除尘风罩,所述马达减速机、所述带式输送机、所述高速清洁辊、所述低速清洁软辊和所述除尘风罩都安装在所述主架上,所述马达减速机通过弹性联轴器与所述带式输送机连接,所述高速清洁辊和所述低速清洁软辊通过弹性联轴器与所述马达减速机连接,所述除尘风罩安装在所述高速清洁辊的上部。

2. 根据权利要求1所述的一种新型平板清洁机,其特征在于:所述高速清洁辊包括高速清洁主动辊和被动毛辊,高速清洁主动辊的一端安装有与被动毛辊相同模数和齿数的直齿轮,直齿轮与被动毛辊啮合。

3. 根据权利要求1所述的一种新型平板清洁机,其特征在于:所述低速清洁软辊的一端安装有与所述低速清洁软辊相同齿形的套筒滚子链轮。

一种新型平板清洁机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种平板清洁机,尤其是一种新型平板清洁机。

背景技术

[0002] 目前陶瓷砖表面真空镀膜前期的清洁基本上是纯手工操作,一块待镀的陶瓷砖表面需要人工擦拭两遍,以除去瓷砖表面的灰尘,才能进入真空镀膜室,完成表面镀膜,由于是人工擦拭,工人的劳动强度很高,生产效率也很低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种新型平板清洁机,通过机械操作一次完成清洁,可以提高生产效率。

[0004] 本实用新型的目的是通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种新型平板清洁机,包括主架、马达减速机、带式输送机、高速清洁辊、低速清洁软辊和除尘风罩,所述马达减速机、所述带式输送机、所述高速清洁辊、所述低速清洁软辊和所述除尘风罩都安装在所述主架上,所述马达减速机通过弹性联轴器与所述带式输送机连接,所述高速清洁辊和所述低速清洁软辊通过弹性联轴器与所述马达减速机连接,所述除尘风罩安装在所述高速清洁辊的上部;

[0006] 所述高速清洁辊包括高速清洁主动辊和被动毛辊,高速清洁主动辊的一端安装有与被动毛辊相同模数和齿数的直齿轮,直齿轮与被动毛辊啮合;

[0007] 所述低速清洁软辊的一端安装有与所述低速清洁软辊相同齿形的套筒滚子链轮。

[0008] 本实用新型所述的新型平板清洁机有益效果为:通过高速清洁辊和低速清洁软辊的清洁,陶瓷砖表面的清洁度得到提高;可以降低工人的劳动强度,提高生产效率。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型实施例所述的新型平板清洁机的结构示意图。

[0010] 图中:

[0011] 1、主架;2、带式输送机;3、高速清洁辊;4、低速清洁软辊;5、除尘风罩。

具体实施方式

[0012] 如图1所示,本实用新型实施例所述的一种新型平板清洁机,包括主架1、马达减速机、带式输送机2、高速清洁辊3、低速清洁软辊4和除尘风罩5,所述带式输送机2、所述高速清洁辊3、所述低速清洁软辊4和所述除尘风罩5都安装在所述主架1上,所述马达减速机通过弹性联轴器与所述带式输送机2连接,所述高速清洁辊3和所述低速清洁软辊4通过弹性联轴器与所述马达减速机连接,所述除尘风罩5安装在所述高速清洁辊3的上部;所述高速清洁辊3包括高速清洁主动辊和被动毛辊,高速清洁主动辊的一端安装有与被动毛辊相同模数和齿数的直齿轮,直齿轮与被动毛辊啮合;所述低速清洁软辊4的一端安装

有与所述低速清洁软辊 4 相同齿形的套筒滚子链轮。

[0013] 使用时,启动马达减速机,马达减速机通过弹性联轴器带动带式输送机 2、高速清洁辊 3 和低速清洁软辊 4 运动,把需要清洁的陶瓷砖放到带式输送机 2 的输送带上,随着输送带的运动,陶瓷砖首先经过高速清洁辊 3 进行清洁,同时除尘风罩 5 通过安装在上面的轴流风机把扬起的灰尘排除出去,然后再经过低速清洁软辊 4 的再次清洁,由于低速清洁软辊 4 的一端安装有与所述低速清洁软辊 4 相同齿形的套筒滚子链轮,通过链条的动力传递,可以达到双重清洁的效果,经过高速清洁辊 3 和低速清洁软辊 4 的清洁,陶瓷砖的清洁度达到表面镀膜的要求,清洁过程完成,可以通过调节高速清洁辊 3 和低速清洁软辊 4 的转速和对陶瓷砖表面的压力来保证陶瓷砖镀膜前的清洁度要求。

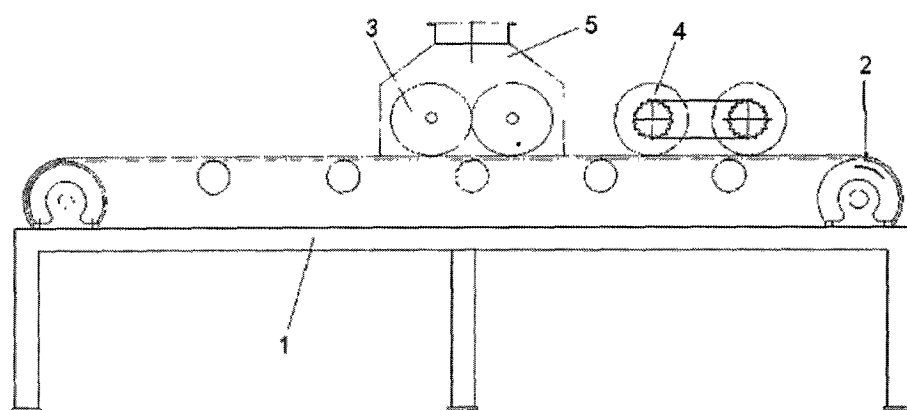


图 1