



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102921669 B

(45) 授权公告日 2015. 03. 04

(21) 申请号 201210391895. 7

审查员 秦鹏

(22) 申请日 2012. 10. 16

(73) 专利权人 河北辰龙紧固件制造有限公司

地址 057150 河北省邯郸市永年县西南工业
区河北辰龙紧固件制造有限公司

(72) 发明人 李炳臣

(74) 专利代理机构 邯郸市久天专利事务所

13117

代理人 薛建铎

(51) Int. Cl.

B08B 3/12(2006. 01)

(56) 对比文件

JP 2004-10995 A, 2004. 01. 15, 说明书第
1, 4, 32-33, 60-61, 66-67 段、图 3, 7-8.

GB 1530407 A, 1978. 11. 01,

JP 2004-10995 A, 2004. 01. 15, 说明书第
1, 4, 32-33, 60-61, 66-67 段、图 3, 7-8.

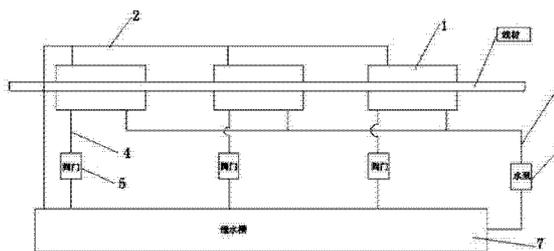
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种超声波紧固件线材氧化皮处理方法

(57) 摘要

本发明公开了一种超声波紧固件线材氧化皮处理方法, 处理过程是, 将需要处理的线材一端插入一个超声波清洗器上的进料口, 线材探出出料口, 继续这种方法连续通过三个超声波清洗器, 超声波清洗器与水泵同时工作, 需要处理的线材从进料口向出料口移动, 线材以 60 - 70 米 / 分钟的速度移出超声波清洗器, 即可得到处理干净的线材。本发明清洗氧化物干净彻底。本发明设计简单, 成本低廉。本发明无污染环保。



1. 一种超声波紧固件线材氧化皮处理方法,其特征是:处理过程包括,将需要处理的线材一端插入一个超声波清洗器(1)上的进料口(9),线材探出出料口(10),继续这种方法连续通过三个超声波清洗器(1),超声波清洗器(1)与水泵(6)同时工作,需要处理的线材从进料口(9)向出料口(10)移动,线材以60—70米/分钟的速度移出超声波清洗器(1),即可得到处理干净的线材;所述超声波清洗器(1)是由清洗器柱体(8)、进料口(9)、出料口(10)、出水口(11)、进水口(12)、排碴口(13)、超声波发生器(14)构成,所述清洗器柱体(8)为一封闭的圆桶,圆桶中心线一侧设置进料口(9),另一侧设置出料口(10),围绕进料口(9)和出料口(10)各设置三个超声波发生器(14),清洗器柱体(8)上左部设置出水口(11),下左部设置排碴口(13),下右部设置进水口(12);所述超声波紧固件线材氧化皮处理方法,是在超声波发生器(14)工作状态下,清洗器柱体(8)内有循环水状态下处理的,超声波清洗器(1)与出水管道(2)、进水管(3)、排碴管道(4)、阀门(5)、水泵(6)和储水槽(7)连接进行水循环,清洗器柱体(8)上部的出水口(11)通过出水管道(2)连接储水槽(7),清洗器柱体(8)下部的进水口(12)通过进水管(3)连接水泵(6),水泵(6)连接储水槽(7),清洗器柱体(8)下部的排碴口(13)通过排碴管道(4)连接阀门(5),阀门(5)连接储水槽(7)。

一种超声波紧固件线材氧化皮处理方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种去除氧化皮的处理方法,尤其涉及一种紧固件线材氧化皮的处理方法。

背景技术

[0002] 目前,标准件生产线材氧化皮处理方法,绝大多数是使用盐酸酸洗的办法,这种方法污染很严重,制约了标准件产业的发展,很少一部分是使用物理的办法把线材的氧化皮嗑去,但这种方法去氧化皮效果不理想,只能把线材的氧化皮大部分除去,附在线材上的细小的氧化物去除不干净,线材的光洁度不理想。

发明内容

[0003] 为了弥补现有技术的不足,从根本上解决标准件线材氧化皮处理不净的问题,提供一种超声波紧固件线材氧化皮处理方法。

[0004] 本发明解决其技术问题的技术方案可以是:

[0005] 一种超声波紧固件线材氧化皮处理方法,其一种超声波紧固件线材氧化皮处理方法,处理过程是,将需要处理的线材一端插入一个超声波清洗器上的进料口,线材探出出料口,继续这种方法连续通过三个超声波清洗器,超声波清洗器与水泵同时工作,需要处理的线材从进料口向出料口移动,线材以 60—70 米/分钟的速度移出超声波清洗器,即可得到处理干净的线材。

[0006] 本发明解决其技术问题的技术方案也可以是:

[0007] 一种超声波紧固件线材氧化皮处理方法,其所述的超声波清洗器是由清洗器柱体、进料口、出料口、出水口、进水口、排碴口、超声波发生器构成,所述的清洗器柱体为一封闭的圆桶,圆桶中心线一侧设置进料口,另一侧设置出料口,围绕进料口和出料口各设置三个超声波发生器,清洗器柱体上左部设置出水口,下左部设置排碴口,下右部设置进水口。

[0008] 本发明解决其技术问题的技术方案还可以是:

[0009] 一种超声波紧固件线材氧化皮处理方法,其所述的超声波紧固件线材氧化皮处理方法,是在超声波发生器工作状态下,清洗器柱体内有循环水状态下处理的,清洗器与出水管道、进水管、排碴管道、阀门、水泵和储水槽连接进行水循环,清洗器柱体上部的出水口通过出水管道连接储水槽,清洗器柱体下部的进水口通过进水管连接水泵,水泵连接储水槽,清洗器柱体下部的排碴口通过排碴管道连接阀门,阀门连接储水槽。

[0010] 本发明的有益效果是:

[0011] 1. 本发明清洗氧化物干净彻底。

[0012] 2. 本发明设计简单,成本低廉。

[0013] 3. 本发明无污染环保。

附图说明

[0014] 图 1 为本发明线材氧化皮处理工艺图。

[0015] 图 2 为本发明超声波清洗器柱体示意图。

具体实施方式

[0016] 图 1 图 2 中,一种超声波紧固件线材氧化皮处理方法,其一种超声波紧固件线材氧化皮处理方法,处理过程是,将需要处理的线材一端插入一个超声波清洗器 1 上的进料口 9,线材探出出料口 10,继续这种方法连续通过三个超声波清洗器 1,超声波清洗器 1 与水泵 6 同时工作,需要处理的线材从进料口 9 向出料口 10 移动,线材以 60 — 70 米 / 分钟的速度移出超声波清洗器 1,即可得到处理干净的线材。

[0017] 图 2 中,一种超声波紧固件线材氧化皮处理方法,其所述的超声波清洗器 1 是由清洗器柱体 8、进料口 9、出料口 10、出水口 11、进水口 12、排碴口 13、超声波发生器 14 构成,所述的清洗器柱体 8 为一封闭的圆桶,圆桶中心线一侧设置进料口 9,另一侧设置出料口 10,围绕进料口 9 和出料口 10 各设置三个超声波发生器 14,清洗器柱体 8 上左部设置出水口 11,下左部设置排碴口 13,下右部设置进水口 12。

[0018] 图 1 图 2 中,一种超声波紧固件线材氧化皮处理方法,其所述的超声波紧固件线材氧化皮处理方法,是在超声波发生器 14 工作状态下,清洗器柱体 8 内有循环水状态下处理的,清洗器 1 与出水管道 2、进水管 3、排碴管道 4、阀门 5、水泵 6 和储水槽连接进行水循环,清洗器柱体 8 上部的出水口 11 通过出水管道 2 连接储水槽 7,清洗器柱体 8 下部的进水口 12 通过进水管 3 连接水泵 6,水泵 6 连接储水槽 7,清洗器柱体 8 下部的排碴口 13 通过排碴管道连接阀门 5,阀门 5 连接储水槽 7。

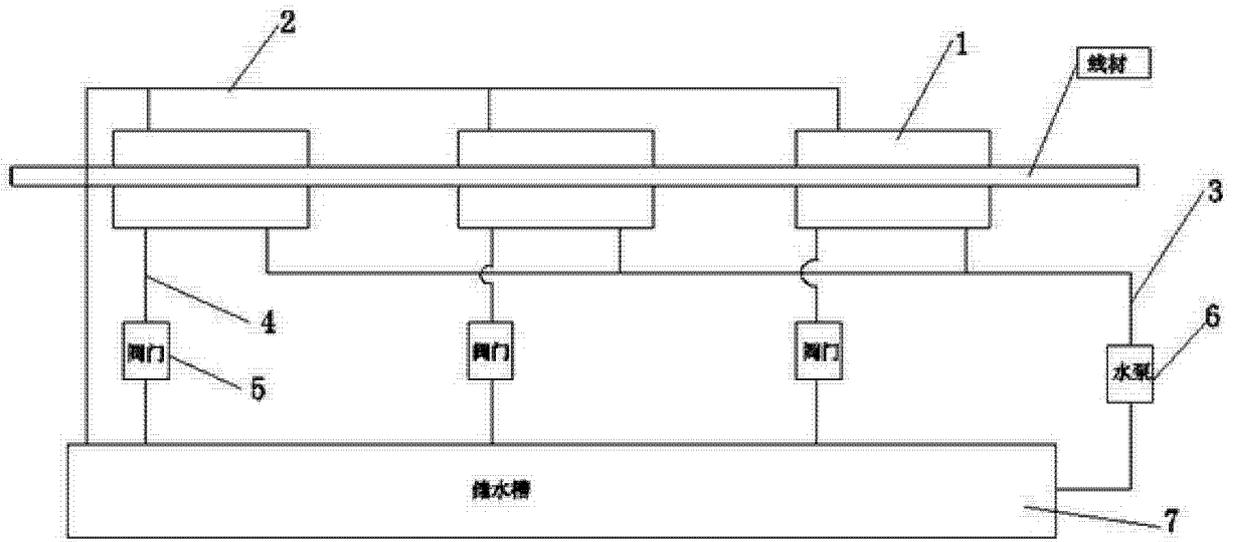


图 1

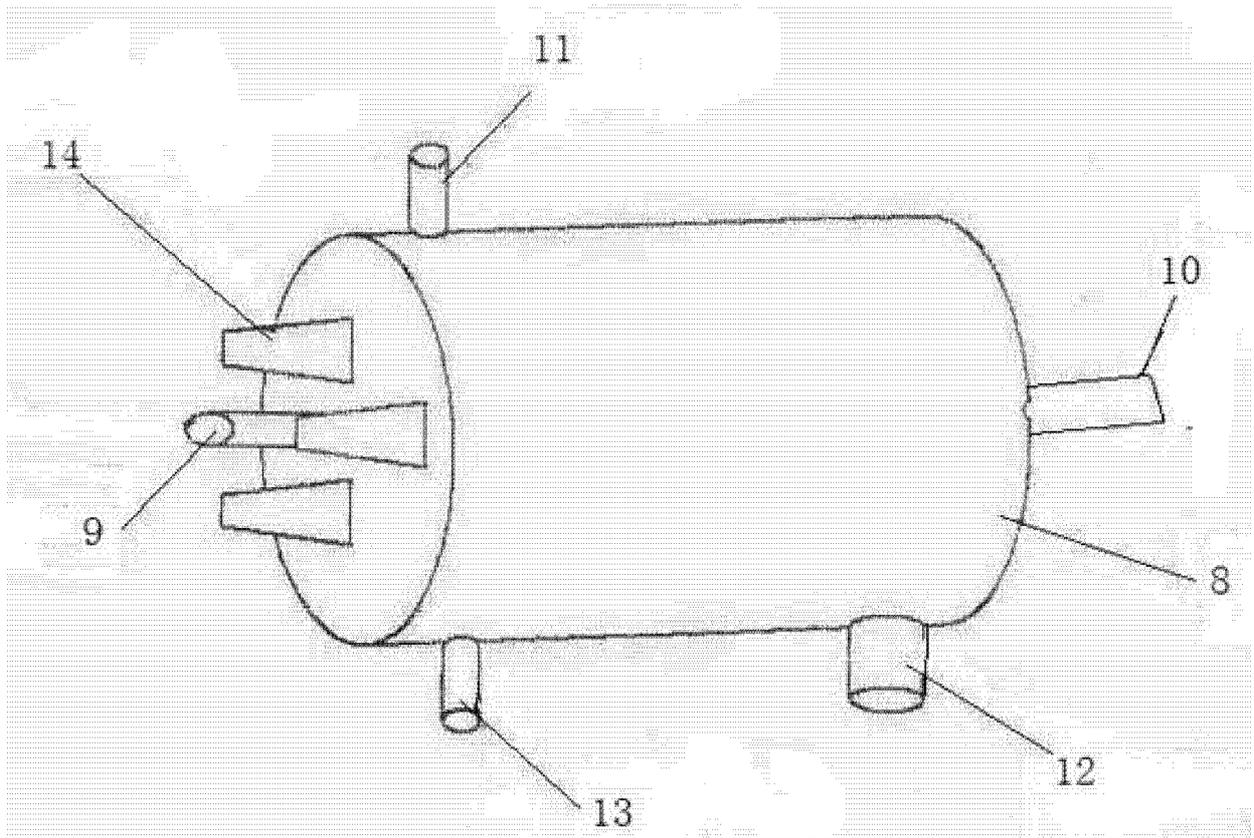


图 2