



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848772 U

(45) 授权公告日 2011. 06. 01

(21) 申请号 201020238224. 3

(22) 申请日 2010. 06. 24

(73) 专利权人 无锡市硕阳不锈钢有限公司

地址 214142 江苏省无锡市新区硕放工业集
中区 A57 号厂房

(72) 发明人 黄潮佳

(74) 专利代理机构 南京苏高专利商标事务所

(普通合伙) 32204

代理人 柏尚春

(51) Int. Cl.

B24C 3/14 (2006. 01)

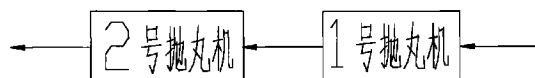
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种抛丸装置

(57) 摘要

本实用新型公开一种抛丸装置,由两台两种类型的抛丸机组成,两台抛丸机分别为直抛式抛丸机和斜抛式抛丸机。本实用新型采用两种类型的抛丸机组成抛丸装置,综合利用了两种抛丸机的优点;当带钢速度比较快时,两台装置同时工作,当带钢速度比较慢时,根据需要启动其中一台装置,设计合理。



1. 一种抛丸装置,其特征在于:由两台两种类型的抛丸机组成,两台抛丸机分别为直抛式抛丸机和斜抛式抛丸机;所述直抛式抛丸机设置在所述斜抛式抛丸机的前部。

一种抛丸装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种不锈钢钢板连续退火酸洗机组中的抛丸装置。

背景技术

[0002] 不锈钢钢板连续退火酸洗机组是一条年产 30 万吨的具有退火、抛丸、酸洗等功能的生产机组。机组于 2006 年投产至今,已连续运行 3 年,生产出了大批合格的产品。作为国内第一条热轧不锈钢连续退火酸洗机组,本机组已发挥出很大的经济效益。但随着用户对产品质量要求的不断提高,根据市场需要,本机组须能满足生产 16mm 板厚产品的要求。但由于原机组能力是按最厚 12mm 设计的,因此,机组设备能力及传动控制等方面需进行核算、调整及技术改造。

[0003] 现有的抛丸装置有两种,主要使用的为直抛式抛丸机(直抛式的抛洒角度为抛丸器的垂直方向,传动方式为皮带带动),很传统的一种抛丸机,运行成本高这种抛丸机加载过程中皮带经常打滑,导致抛洒力量不足,叶片使用寿命低;还有一种为斜抛式抛丸机(斜抛式的抛洒角度为抛丸器的 75° 方向,传动方式为直接传动),这种抛丸机加载过程中不存在打滑,叶片使用寿命高,运行成本低。

发明内容

[0004] 发明目的:本实用新型的目的在于针对现有技术的不足,提供一种设计合理的抛丸装置。

[0005] 技术方案:本实用新型所述的抛丸装置,由两台两种类型的抛丸机组成,两台抛丸机分别为直抛式抛丸机和斜抛式抛丸机;所述直抛式抛丸机设置在所述斜抛式抛丸机的前部。从退火炉出来的钢板经过冷却后依次进入直抛式抛丸机和斜抛式抛丸机,去除带钢表面的氧化铁。

[0006] 有益效果:本实用新型与现有技术相比,其有益效果是:本实用新型采用两种两种类型的抛丸机组成抛丸装置,综合利用了两种抛丸机的优点;当带钢速度比较快时,两台装置同时工作,当带钢速度比较慢时,根据需要启动其中一台装置,设计合理。

附图说明

[0007] 附图为本实用新型实施例的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图,通过一个最佳实施例,对本实用新型技术方案进行详细说明,但是本实用新型的保护范围不局限于所述实施例。

[0009] 如图所示,一种抛丸装置,由 1 号抛丸机和 2 号抛丸机组成,两台抛丸机为不同类型的抛丸机,其中 1 号抛丸机为直抛式抛丸机,2 号抛丸机为斜抛式抛丸机;带钢从退火炉出来后,经过冷却段和烘干后,首先进入 1 号抛丸机,然后再进入 2 号抛丸机,两台抛丸机根

据需要启动一台或两台。

