



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 105415086 B

(45)授权公告日 2017. 09. 15

(21)申请号 201510953461.5

B01D 33/04(2006.01)

(22)申请日 2015.12.20

B01D 33/46(2006.01)

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 105415086 A

(43)申请公布日 2016.03.23

(73)专利权人 重庆德蒙特科技发展有限公司

地址 400052 重庆市九龙坡区九龙园区C区
8号楼8-1

(56)对比文件

CN 104889805 A, 2015.09.09,

CN 205438005 U, 2016.08.10,

CN 202088639 U, 2011.12.28,

CN 204159113 U, 2015.02.18,

CN 204450062 U, 2015.07.08,

审查员 朱俊

(72)发明人 朱静

(74)专利代理机构 重庆强大凯创专利代理事务
所(普通合伙) 50217

代理人 黄书凯

(51)Int.Cl.

B23Q 11/10(2006.01)

B01D 36/00(2006.01)

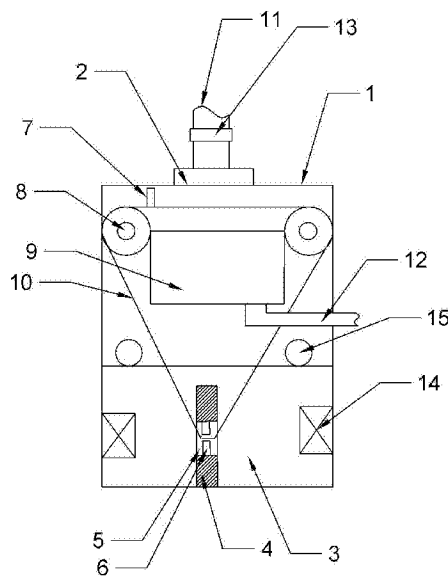
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

机床切削液过滤装置

(57)摘要

本发明涉及切削液加工领域,特别涉及机床切削液过滤装置,包括机壳、过滤机构和清洗机构,机壳上端设置有进料口;清洗机构包括清洗槽和清洗块,清洗块竖向设置在清洗槽的底部,清洗块中间设有水平方向的通孔,通孔的上下表面相对设置有刮刀;过滤机构包括刮板、两个滚筒、收集槽和过滤网,两个滚筒对称的位于机壳内的两侧,过滤网包括过滤段和清洗段,过滤段位于两个滚筒之间,清洗段穿过通孔,清洗段与过滤段形成封闭的环形结构,收集槽位于过滤段的正下方,刮板位于过滤段的正上方,且刮板的下端与过滤段的上表面相贴合。本发明使得过滤网上面杂物被清除,从而不会堵住网孔,同时,通过推动作用促进切削液的流动。



1. 机床切削液过滤装置,其特征在于,包括机壳、过滤机构和清洗机构,所述过滤机构位于机壳内,所述清洗机构位于过滤机构下方,所述机壳上端设置有进料口;所述清洗机构包括清洗槽和清洗块,所述清洗块竖向设置在清洗槽的底部,所述清洗块中间设有水平方向的通孔,通孔的上下表面相对设置有刮刀;所述过滤机构包括刮板、两个滚筒、收集槽和过滤网,所述两个滚筒对称的位于机壳内的两侧,过滤网包括过滤段和清洗段,所述过滤段位于两个滚筒之间,所述清洗段穿过通孔,清洗段与过滤段形成封闭的环形结构,收集槽位于过滤段的正下方,所述刮板位于过滤段的正上方,且刮板的下端面与过滤段的上表面相贴合;所述清洗槽的液面上设有吸附球;所述进料口上面设有进料管,收集槽的下端设有出料管。

2. 根据权利要求1所述的机床切削液过滤装置,其特征在于:所述进料管上面设有阀门。

3. 根据权利要求1所述的机床切削液过滤装置,其特征在于:所述清洗槽两侧设有风机。

机床切削液过滤装置

技术领域

[0001] 本发明涉及玻璃加工领域,特别涉及机床切削液过滤装置。

背景技术

[0002] 在机床加工过程中,为了保证加工的正常进行需要采用切削系统进行切削。如果切削系统将切削液直接引入水箱,切削液在回收过程中没有进行过滤及沉淀,使得切削液中含有较多的杂质,不利于切削液的进一步处理且容易堵塞管道。因此切削机床之类的切削加工设备上都安装有切削液过滤装置,用来过滤切削过程中的切削液,以便于实现切削液的循环利用。现有的切削液过滤装置结构复杂,过滤效果较差,使得切削液的利用率大大降低。

[0003] 中国专利公告号为CN204637776U公开了一种机床切削液过滤装置,包括箱体和从上至下依次安装在箱体内的第一过滤板、第二过滤板和第三过滤板,所述箱体上方左侧开有进液口,下方右侧开有出液口,所述第一过滤板的右侧设有过滤网,所述第二过滤板的左侧设有过滤网,所述第三过滤板的右侧设有过滤网;第一过滤板、第二过滤板和第三过滤板的表面积大,使通过的切削液含有的杂质充分沉淀在第一过滤板、第二过滤板和第三过滤板的表面,切削液再经过第一过滤板、第二过滤板和第三过滤板的过滤网过滤后,杂质含量低,可以循环利用,提高了冷却液的利用率,结构简单,过滤效果好。

[0004] 但是该方案中采用过滤板进行过滤,杂物直接堆积在过滤网上面,阻塞了过滤网的网孔,影响了后面切削液的过滤效果;同时,切削液本身有一定的粘度,通过切削液自动流动,从而用过滤网进行过滤,其过滤效果差。

发明内容

[0005] 本发明的目的是提供机床切削液过滤装置,使得过滤网上面杂物被清除,从而不会堵住网孔,同时,通过推动作用促进切削液的流动。

[0006] 本发明提供了一种基础方案:机床切削液过滤装置,包括机壳、过滤机构和清洗机构,过滤机构位于机壳内,清洗机构位于过滤机构下方,机壳上端设置有进料口;清洗机构包括清洗槽和清洗块,清洗块竖向设置在清洗槽的底部,清洗块中间设有水平方向的通孔,通孔的上下表面相对设置有刮刀;过滤机构包括刮板、两个滚筒、收集槽和过滤网,两个滚筒对称的位于机壳内的两侧,过滤网包括过滤段和清洗段,过滤段位于两个滚筒之间,清洗段穿过通孔,清洗段与过滤段形成封闭的环形结构,收集槽位于过滤段的正下方,刮板位于过滤段的正上方,且刮板的下端与过滤段的上表面相贴合。

[0007] 工作原理及有益效果为:现在的切削液都是用过滤网进行过滤,从而将杂物与切削液进行分离,避免污染环境,或者再次进行利用。与现有技术不同,本发明采用过滤网上面设置刮板,以便促进切削液的流动和过滤,克服切削液的粘黏性,提高切削液的过滤效果,避免切削液流动过慢而堵住。同时,采用将过滤网设置为环形结构,分为过滤段和清洗段,通过滚筒带动,从而使过滤网的各个部分循环使用,提高了过滤网的过滤效果,同时,将

过滤网穿过清洗槽的通孔,可以通过通孔上下面的刮刀对过滤网上的杂物进行刮除,避免过滤网被杂物堵住,使切削液无法过滤。并且,过滤网的清洗段位于清洗槽内,清洗槽内的液体对过滤网进行清洗,保持过滤网的干净,延长过滤网的使用寿命。其中收集槽将收集干净的切削液,以便再次使用,节能环保。

[0008] 针对基础方案的进一步优化方案一:进料口上面设有进料管,收集槽的下端设有出料管,这样可以与机床连接起来,在机床运行过程中对切削液进行过滤后,通过出料管再送回机床。

[0009] 针对优化方案一的进一步优化方案二:进料管上面设有阀门,这样可以根据切削液的量进行过滤,避免过滤网的过滤段上面的切削液过多而溢出。

[0010] 针对基础方案的进一步优化方案三:清洗槽两侧设有风机,这样可以带动清洗槽内的液体流动,从而对过滤网上的杂物清洗更干净。

[0011] 针对基础方案的进一步优化方案四:清洗槽的液面上设有吸附球,这样可以吸附清洗槽内的杂质,保持清洗液的干净,避免清洗槽内的液体浑浊。

附图说明

[0012] 下面结合附图和具体实施方式对本发明作进一步详细的说明:

[0013] 图1 是本发明的结构示意图。

[0014] 上述图中的标记均为:机壳1,进料口2,清洗槽3,清洗块4,通孔5,刮刀6,刮板7,滚筒8,收集槽9,过滤网10,进料管11,出料管12,阀门13,风机14,吸附球15。

具体实施方式

[0015] 如图1所示,机床切削液过滤装置,包括机壳1、过滤机构和清洗机构,过滤机构位于机壳1内,清洗机构位于过滤机构下方,机壳1上端设置有进料口2;清洗机构包括清洗槽3和清洗块4,清洗块4竖向设置在清洗槽3的底部,清洗块4中间设有水平方向的通孔5,通孔5的上下表面相对设置有刮刀6;过滤机构包括刮板7、两个滚筒8、收集槽9和过滤网10,两个滚筒8对称的位于机壳1内的两侧,过滤网10包括过滤段和清洗段,过滤段位于两个滚筒8之间,清洗段穿过通孔5,清洗段与过滤段形成封闭的环形结构,收集槽9位于过滤段的正下方,刮板7位于过滤段的正上方,且刮板7的下端面与过滤段的上表面相贴合。进料口2上面设有进料管11,收集槽9的下端设有出料管12。进料管11上面设有阀门13。清洗槽3两侧设有风机14。清洗槽3的液面上设有吸附球15。

[0016] 本发明采用过滤网10上面设置刮板7,以便促进切削液的流动和过滤,克服切削液的黏性,提高切削液的过滤效果,避免切削液流动过慢而堵住。同时,采用将过滤网10设置为环形结构,分为过滤段和清洗段,通过滚筒8带动,从而使过滤网10的各个部分循环使用,提高了过滤网10的过滤效果,同时,将过滤网10穿过清洗槽3的通孔,可以通过通孔5上下面的刮刀6对过滤网10上面的杂物进行刮除,避免过滤网10被杂物堵住,使切削液无法过滤。并且,过滤网10的清洗段位于清洗槽3内,清洗槽3内的液体对过滤网10进行清洗,保持过滤网10的干净,延长过滤网10的使用寿命。其中收集槽9将收集干净的切削液,以便再次使用,节能环保。

[0017] 以上所述的仅是本发明的优选实施方式,应当指出对于本领域的技术人员来说,

在不脱离本发明结构的前提下,还可以作出若干变形和改进,这些都不会影响本发明实施的效果和专利的实用性。

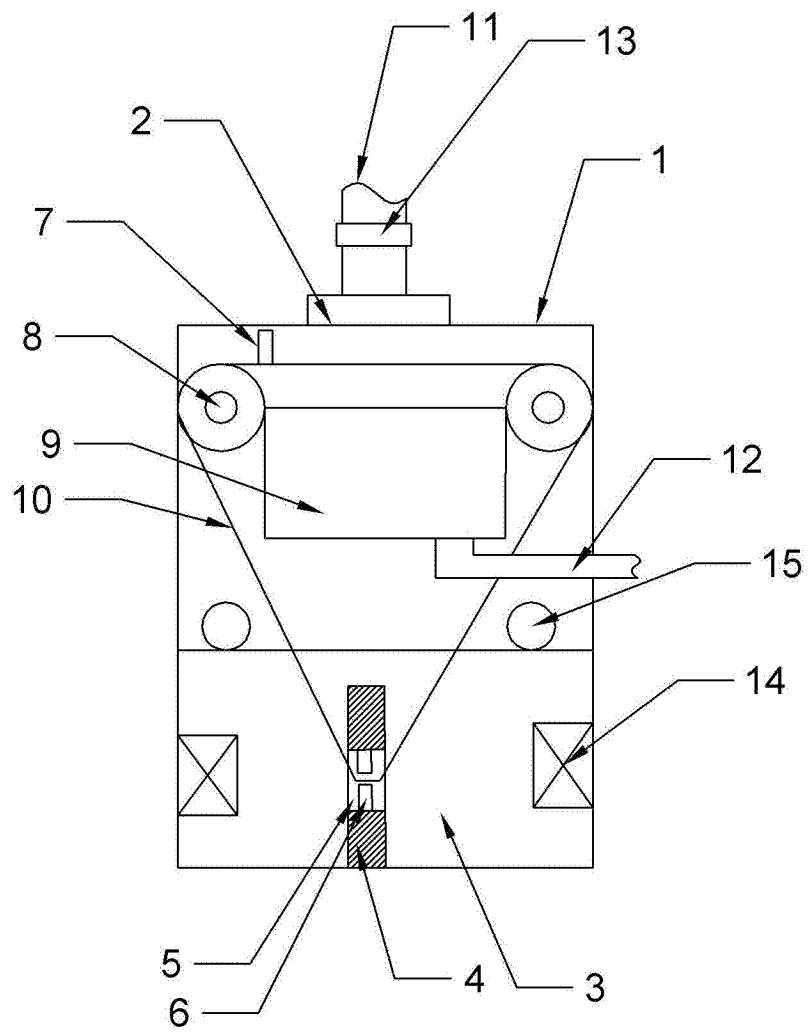


图1