



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 117773732 A

(43) 申请公布日 2024. 03. 29

(21) 申请号 202410013954.X

B24B 55/02 (2006.01)

(22) 申请日 2024.01.04

B24B 49/00 (2012.01)

B21D 1/02 (2006.01)

(71) 申请人 湖南胜利湘钢钢管有限公司

地址 411100 湖南省湘潭市高新区滨江大道8号

(72) 发明人 昌发祥 李延丰

(74) 专利代理机构 石家庄国为知识产权事务所
13120

专利代理师 张罗涛

(51) Int. Cl.

B24B 27/00 (2006.01)

B24B 27/033 (2006.01)

B24B 7/06 (2006.01)

B24B 29/02 (2006.01)

B24B 41/00 (2006.01)

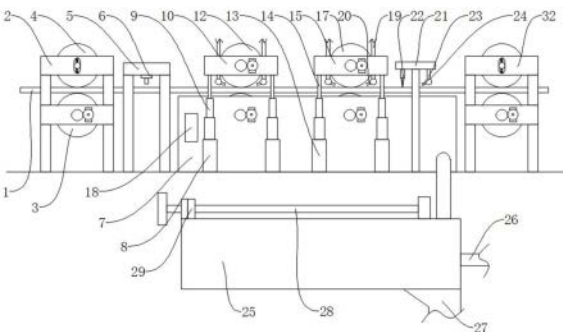
权利要求书2页 说明书6页 附图2页

(54) 发明名称

一种钢板上表面清理装置

(57) 摘要

本发明提供了一种钢板上表面清理装置,属于钢板表面清理技术领域。本发明提供的一种钢板上表面清理装置,包括首端校直输送组件、接水池、麻坑磨削组件、表皮抛光组件及喷水组件,首端校直输送组件包括校直支撑架、第一下输送轮以及上校直轮,钢板放置在第一下输送轮与上校直轮之间,沿着第一下输送轮的切线方向运输;接水池设置在首端校直输送组件的右侧;麻坑磨削组件包括磨削支撑架、第二下输送轮以及上磨削轮;表皮抛光组件包括抛光支撑架、第三下输送轮以及上抛光轮;喷水组件包括多组喷水管。本发明提供的一种钢板上表面清理装置,首端校直输送组件进行钢板的校直运输,麻坑磨削组件用于磨削表面的麻坑,表皮抛光组件用于去除浮锈、氧化皮。



1. 一种钢板上表面清理装置,其特征在于,包括:

首端校直输送组件,所述首端校直输送组件包括校直支撑架、第一下输送轮以及上校直轮,所述第一下输送轮转动设置在所述校直支撑架上,所述上校直轮转动设置在所述校直支撑架上,且位于所述第一下输送轮正上方,钢板放置在所述第一下输送轮与所述上校直轮之间,沿着所述第一下输送轮的切线方向运输;

接水池,所述接水池设置在所述首端校直输送组件的右侧,且位于钢板的下方;

麻坑磨削组件,架设在所述接水池的前后两侧,所述麻坑磨削组件包括磨削支撑架、第二下输送轮以及上磨削轮,所述第二下输送轮转动设置在所述接水池前后的侧壁之间,所述上磨削轮转动设置在所述磨削支撑架上,且位于所述第二下输送轮正上方,钢板放置在所述第二下输送轮上;

表皮抛光组件,设置在所述麻坑磨削组件右侧,架设在所述接水池的前后两侧,所述表皮抛光组件包括抛光支撑架、第三下输送轮以及上抛光轮,所述第三下输送轮转动设置在所述接水池前后的侧壁之间,所述上抛光轮转动设置在所述抛光支撑架上,且位于所述第三下输送轮正上方,钢板放置在所述第三下输送轮上;以及

喷水组件,包括多组设置在钢板上方的喷水管,所述喷水管垂直于钢板的传送方向设置,所述喷水管上设置有多组朝向钢板的喷水嘴。

2. 如权利要求1所述的一种钢板上表面清理装置,其特征在于,所述校直支撑架与所述接水池之间设置有表面检测组件,所述表面检测组件包括检测架以及距离传感器,所述检测架架设在钢板的前后两侧,所述距离传感器沿着所述检测架的横梁设置在所述钢板的上表面,检测钢板表面锈蚀、麻坑情况,并传递至处理器。

3. 如权利要求2所述的一种钢板上表面清理装置,其特征在于,所述磨削支撑架包括磨削侧柱、磨削气缸以及磨削侧板,多组所述磨削侧柱分别设置在所述接水池的前后两侧,所述磨削气缸设置在所述磨削侧柱的顶端,所述磨削侧板架设在同侧的所述磨削气缸的顶端,所述上磨削轮设置在两组前后设置的所述磨削侧板之间,所述磨削气缸连接所述处理器。

4. 如权利要求2所述的一种钢板上表面清理装置,其特征在于,所述抛光支撑架包括抛光侧柱、抛光气缸以及抛光侧板,多组所述抛光侧柱分别设置在所述接水池的前后两侧,所述抛光气缸设置在所述抛光侧柱的顶端,所述抛光侧板架设在同侧的所述抛光气缸的顶端,所述上抛光轮设置在两组前后设置的所述抛光侧板之间,所述抛光气缸连接所述处理器。

5. 如权利要求1所述的一种钢板上表面清理装置,其特征在于,所述表皮抛光组件的右侧设置有除水组件,所述除水组件包括除水架以及除水刮板,所述除水架架设在所述接水池的前后两侧,所述除水刮板的上端设置在所述除水架的横梁上,所述除水刮板的下端位于钢板上。

6. 如权利要求5所述的一种钢板上表面清理装置,其特征在于,所述除水架的横梁上还设置有吹风管,所述吹风管设置在所述除水刮板的右侧,所述吹风管上设置有朝向钢板的吹风嘴。

7. 如权利要求1所述的一种钢板上表面清理装置,其特征在于,所述接水池的出水口连接有沉淀池,所述沉淀池的侧壁设置有排水口,所述排水口设置在所述沉淀池的中部,所述

沉淀池的下端设置有排渣口。

8. 如权利要求7所述的一种钢板上表面清理装置, 其特征在于, 所述沉淀池前后两内壁之间设置有刮渣板, 所述刮渣板设置在远离所述排渣口的一侧, 所述沉淀池的上端面设置有丝杠, 所述丝杠垂直与所述刮渣板设置, 所述沉淀池的上顶壁上设置有滑动槽, 所述刮渣板上端设置有滑动块, 所述滑动块贯穿所述滑动槽与所述丝杠螺纹连接。

9. 如权利要求8所述的一种钢板上表面清理装置, 其特征在于, 所述排水口连接所述喷水管。

10. 如权利要求1所述的一种钢板上表面清理装置, 其特征在于, 所述接水池的右侧设置有尾端校直输送组件, 所述尾端校直输送组件与所述首端校直输送组件结构一致。

一种钢板上表面清理装置

技术领域

[0001] 本发明属于钢板表面清理技术领域,具体涉及一种钢板上表面清理装置。

背景技术

[0002] 焊管广泛应用在油气长输管道工程、市政热力官网、城市饮水、供水管网等工程项目,因此焊管的质量至关重要,在焊管的制备过程中,常常将钢板在折弯机上逐步的弯折成圆柱形的钢管,弯折以后的钢管在其两端之间预留有直缝,然后通过焊接工艺将直缝填充焊接,从而形成完整的钢管结构。钢板在制造、储存过程中,受生产工艺以及外界环境的影响,不可避免的会产生浮锈和麻坑等缺陷。钢板表面的浮锈、氧化皮等在后续成型、焊接过程中,会造成压坑,还会对焊剂造成污染,影响焊管的焊接质量与表面质量。钢板表面的麻坑不便于处理,对于内涂层焊管,麻坑的存在更是直接影响内涂层表面质量。现有的钢板表面清理装置,常采用高压水进行清理,用水量过大,循环水处理费用较高,会造成大量水资源的浪费,且不适合处理麻坑等锈蚀。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种钢板上表面清理装置,旨在解决现有的钢板表面清理装置用水量过大,循环水处理费用较高,不适合处理麻坑等锈蚀的问题。

[0004] 为实现上述目的,本发明采用的技术方案是:提供一种钢板上表面清理装置,包括:

[0005] 首端校直输送组件,所述首端校直输送组件包括校直支撑架、第一下输送轮以及上校直轮,所述第一下输送轮转动设置在所述校直支撑架上,所述上校直轮转动设置在所述校直支撑架上,且位于所述第一下输送轮正上方,钢板放置在所述第一下输送轮与所述上校直轮之间,沿着所述第一下输送轮的切线方向运输;

[0006] 接水池,所述接水池设置在所述首端校直输送组件的右侧,且位于钢板的下方;

[0007] 麻坑磨削组件,架设在所述接水池的前后两侧,所述麻坑磨削组件包括磨削支撑架、第二下输送轮以及上磨削轮,所述第二下输送轮转动设置在所述接水池前后的侧壁之间,所述上磨削轮转动设置在所述磨削支撑架上,且位于所述第二下输送轮正上方,钢板放置在所述第二下输送轮上;

[0008] 表皮抛光组件,设置在所述麻坑磨削组件右侧,架设在所述接水池的前后两侧,所述表皮抛光组件包括抛光支撑架、第三下输送轮以及上抛光轮,所述第三下输送轮转动设置在所述接水池前后的侧壁之间,所述上抛光轮转动设置在所述抛光支撑架上,且位于所述第三下输送轮正上方,钢板放置在所述第三下输送轮上;以及

[0009] 喷水组件,包括多组设置在钢板上方的喷水管,所述喷水管垂直于钢板的传送方向设置,所述喷水管上设置有多组朝向钢板的喷水嘴。

[0010] 在一种可能的实现方式中,所述校直支撑架与所述接水池之间设置有表面检测组件,所述表面检测组件包括检测架以及距离传感器,所述检测架架设在钢板的前后两侧,所

述距离传感器沿着所述检测架的横梁设置在所述钢板的上表面,检测钢板表面锈蚀、麻坑情况,并传递至处理器。

[0011] 在一种可能的实现方式中,所述磨削支撑架包括磨削侧柱、磨削气缸以及磨削侧板,多组所述磨削侧柱分别设置在所述接水池的前后两侧,所述磨削气缸设置在所述磨削侧柱的顶端,所述磨削侧板架设在同侧的所述磨削气缸的顶端,所述上磨削轮设置在两组前后设置的所述磨削侧板之间,所述磨削气缸连接所述处理器。

[0012] 在一种可能的实现方式中,所述抛光支撑架包括抛光侧柱、抛光气缸以及抛光侧板,多组所述抛光侧柱分别设置在所述接水池的前后两侧,所述抛光气缸设置在所述抛光侧柱的顶端,所述抛光侧板架设在同侧的所述抛光气缸的顶端,所述上抛光轮设置在两组前后设置的所述抛光侧板之间,所述抛光气缸连接所述处理器。

[0013] 在一种可能的实现方式中,所述表皮抛光组件的右侧设置有除水组件,所述除水组件包括除水架以及除水刮板,所述除水架架设在所述接水池的前后两侧,所述除水刮板的上端设置在所述除水架的横梁上,所述除水刮板的下端位于钢板上。

[0014] 在一种可能的实现方式中,所述除水架的横梁上还设置有吹风管,所述吹风管设置在所述除水刮板的右侧,所述吹风管上设置有朝向钢板的吹风嘴。

[0015] 在一种可能的实现方式中,所述接水池的出水口连接有沉淀池,所述沉淀池的侧壁设置有排水口,所述排水口设置在所述沉淀池的中部,所述沉淀池的下端设置有排渣口。

[0016] 在一种可能的实现方式中,所述沉淀池前后两内壁之间设置有刮渣板,所述刮渣板设置在远离所述排渣口的一侧,所述沉淀池的上端面设置有丝杠,所述丝杠垂直与所述刮渣板设置,所述沉淀池的上顶壁上设置有滑动槽,所述刮渣板上端设置有滑动块,所述滑动块贯穿所述滑动槽与所述丝杠螺纹连接。

[0017] 在一种可能的实现方式中,所述排水口连接所述喷水管。

[0018] 在一种可能的实现方式中,所述接水池的右侧设置有尾端校直输送组件,所述尾端校直输送组件与所述首端校直输送组件结构一致。

[0019] 本发明提供一种钢板上表面清理装置的有益效果在于:

[0020] 与现有技术相比,设置有首端校直输送组件、接水池、麻坑磨削组件、表皮抛光组件以及喷水组件,首端校直输送组件包括校直支撑架、第一下输送轮以及上校直轮,钢板放置在第一下输送轮与上校直轮之间,第一下输送轮转动,带动钢板向前移动,接水池设置在首端校直输送组件的右侧,麻坑磨削组件包括磨削支撑架、第二下输送轮以及上磨削轮,磨削支撑架架设在接水池的前后两侧,第二下输送轮转动设置在接水池内壁之间,上磨削轮转动设置在磨削支撑架上,第二下输送轮进行钢板的运输,上磨削轮转动进行钢板表面麻坑的磨削,表皮抛光组件包括抛光支撑架、第三下输送轮以及上抛光轮,抛光支撑架架设在接水池的前后两侧,第三下输送轮转动设置在接水池内壁之间,上抛光轮转动设置在抛光支撑架上,第三下输送轮进行钢板的运输,上抛光轮转动进行钢板表面浮锈、氧化皮的去除,喷水组件包括多组喷水管,喷水管设置在钢板上方,对钢板的磨削处、抛光处进行喷水冷却,喷水管以低压水为水源,用水量低,可同时进行麻坑、浮锈、氧化皮的去除,降低了处理成本,节约了水资源。

附图说明

[0021] 为了更清楚地说明本发明实施例中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0022] 图1为本发明实施例提供的钢板上表面清理装置的正视结构示意图;

[0023] 图2为本发明实施例提供的钢板上表面清理装置的内部结构示意图;

[0024] 图3为本发明实施例所采用的沉淀池的内部结构示意图。

[0025] 图中:1、钢板;2、校直支撑架;3、第一下输送轮;4、上校直轮;5、检测架;6、距离传感器;7、接水池;8、磨削侧柱;9、磨削气缸;10、磨削侧板;11、第二下输送轮;12、上磨削轮;13、抛光侧柱;14、抛光气缸;15、抛光侧板;16、第三下输送轮;17、上抛光轮;18、处理器;19、喷水管;20、喷水嘴;21、除水架;22、除水刮板;23、吹风管;24、吹风嘴;25、沉淀池;26、排水口;27、排渣口;28、丝杠;29、滑动块;30、滑动槽;31、刮渣板;32、尾端校直输送组件。

具体实施方式

[0026] 为了使本发明所要解决的技术问题、技术方案及有益效果更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本发明进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本发明,并不用于限定本发明。

[0027] 请参照图1至图3,现对本发明提供的一种钢板上表面清理装置的一种具体实施方式进行说明,包括首端校直输送组件、接水池7、麻坑磨削组件、表皮抛光组件以及喷水组件,首端校直输送组件包括校直支撑架2、第一下输送轮3以及上校直轮4,第一下输送轮3转动设置在校直支撑架2上,上校直轮4转动设置在校直支撑架2上,且位于第一下输送轮3正上方,钢板1放置在第一下输送轮3与上校直轮4之间,沿着第一下输送轮3的切线方向运输;接水池7设置在首端校直输送组件的右侧,且位于钢板1的下方;麻坑磨削组件架设在接水池7的前后两侧,麻坑磨削组件包括磨削支撑架、第二下输送轮11以及上磨削轮12,第二下输送轮11转动设置在接水池7前后的侧壁之间,上磨削轮12转动设置在磨削支撑架上,且位于第二下输送轮11正上方,钢板1放置在第二下输送轮11上;表皮抛光组件设置在麻坑磨削组件右侧,架设在接水池7的前后两侧,表皮抛光组件包括抛光支撑架、第三下输送轮16以及上抛光轮17,第三下输送轮16转动设置在接水池7前后的侧壁之间,上抛光轮17转动设置在抛光支撑架上,且位于第三下输送轮16正上方,钢板1放置在第三下输送轮16上;喷水组件包括多组设置在钢板1上方的喷水管19,喷水管19垂直于钢板1的传送方向设置,喷水管19上设置有多组朝向钢板1的喷水嘴20。

[0028] 本发明提供的一种钢板上表面清理装置,与现有技术相比,设置有首端校直输送组件、接水池7、麻坑磨削组件、表皮抛光组件以及喷水组件,首端校直输送组件包括校直支撑架2、第一下输送轮3以及上校直轮4,钢板1放置在第一下输送轮3与上校直轮4之间,第一下输送轮3转动,带动钢板1向前移动,接水池7设置在首端校直输送组件的右侧,麻坑磨削组件包括磨削支撑架、第二下输送轮11以及上磨削轮12,磨削支撑架架设在接水池7的前后两侧,第二下输送轮11转动设置在接水池7内壁之间,上磨削轮12转动设置在磨削支撑架上,第二下输送轮11进行钢板1的运输,上磨削轮12转动进行钢板1表面麻坑的磨削,表皮抛

光组件包括抛光支撑架、第三下输送轮16以及上抛光轮17,抛光支撑架架设在接水池7的前后两侧,第三下输送轮16转动设置在接水池7内壁之间,上抛光轮17转动设置在抛光支撑架上,第三下输送轮16进行钢板1的运输,上抛光轮17转动进行钢板1表面浮锈、氧化皮的去除,喷水组件包括多组喷水管19,喷水管19设置在钢板1上方,对钢板1的磨削处、抛光处进行喷水冷却,喷水管19以低压水为水源,用水量低,可同时进行麻坑、浮锈、氧化皮的去除,降低了处理成本,节约了水资源。

[0029] 具体的,请参照图1至图3,包括首端校直输送组件、接水池7、麻坑磨削组件、表皮抛光组件以及喷水组件,首端校直输送组件包括校直支撑架2、第一下输送轮3以及上校直轮4,第一下输送轮3与上校直轮4均设置在校直支撑架2之间,第一下输送轮3与上校直轮4上下对应设置,且垂直于钢板1的输送方向,钢板1位于第一下输送轮3与上校直轮4之间,第一下输送轮3与上校直轮4通过电机控制同步转动,对钢板1进行校直运输,接水池7设置在钢板1的下方,位于首端校直输送组件的右侧,麻坑磨削组件包括磨削支撑架、第二下输送轮11以及上磨削轮12,磨削支撑架架设在接水池7上方,上磨削轮12位于钢板1上方,设置在磨削支撑架上,第二下输送轮11位于钢板1下方,设置在接水池7前后的侧壁之间,第二下输送轮11与上磨削轮12通过电机控制同步转动,第二下输送轮11对钢板1进行运输,上磨削轮12转动进行钢板1表面麻坑的磨削,表皮抛光组件设置在麻坑磨削组件右侧,表皮抛光组件包括抛光支撑架、第三下输送轮16以及上抛光轮17,抛光支撑架架设在接水池7上方,上抛光轮17位于钢板1上方,设置在抛光支撑架上,第三下输送轮16位于钢板1下方,设置在接水池7前后的侧壁之间,第三下输送轮16与上抛光轮17通过电机控制同步转动,第三下输送轮16对钢板1进行运输,上抛光轮17转动进行钢板1表面浮锈、氧化皮的去除,喷水组件包括多组喷水管19,喷水管19设置在钢板1上方,且垂直于钢板1的传送方向设置,对钢板1的磨削处、抛光处进行喷水冷却,且将钢板1表面的废屑冲入接水池7中,喷水管19以低压水为水源,用水量低,可同时进行麻坑、浮锈、氧化皮的去除,降低了处理成本,节约了水资源。

[0030] 作为本发明提供的一种钢板上表面清理装置的一种具体实施方式,请参照图1、图2,校直支撑架2与接水池7之间设置有表面检测组件,表面检测组件包括检测架5以及距离传感器6,检测架5架设在钢板1的前后两侧,距离传感器6沿着检测架5的横梁设置在钢板1的上表面,检测钢板1表面锈蚀、麻坑情况,并传递至处理器18。

[0031] 具体的,请参照图1、图2,表面检测组件设置在校直支撑架2与接水池7之间,表面检测组件包括检测架5以及距离传感器6,检测架5架设在钢板1的上方,且位于钢板1的前后两侧,距离传感器6分布在检测架5的横梁上,即沿着垂直于钢板1传送的方向设置,距离传感器6实时测量至钢板1表面的距离,距离增大处为麻坑,距离减小处为表面锈蚀,距离传感器6将高度变化传递至处理器18,分析钢板1表面情况。

[0032] 作为本发明提供的一种钢板上表面清理装置的一种具体实施方式,请参照图1、图2,磨削支撑架包括磨削侧柱8、磨削气缸9以及磨削侧板10,多组磨削侧柱8分别设置在接水池7的前后两侧,磨削气缸9设置在磨削侧柱8的顶端,磨削侧板10架设在同侧的磨削气缸9的顶端,上磨削轮12设置在两组前后设置的磨削侧板10之间,磨削气缸9连接处理器18。

[0033] 具体的,请参照图1、图2,磨削支撑架包括磨削侧柱8、磨削气缸9以及磨削侧板10,磨削侧柱8设置有四组,分别设置在接水池7的前后两侧,每组磨削侧柱的顶端分别设置有一组磨削气缸9,同侧的磨削气缸9的顶端架设磨削侧板10,接水池7前后两侧的磨削侧板10相

对设置,上磨削轮12转动设置在两组磨削侧板10之间,处理器18连接磨削气缸9,处理器18根据钢板1的厚度以及距离传感器6所测得钢板1表面的麻坑的位置,控制磨削气缸9的升降,进行麻坑位置处的磨削。

[0034] 作为本发明提供的一种钢板上表面清理装置的一种具体实施方式,请参照图1、图2,抛光支撑架包括抛光侧柱13、抛光气缸14以及抛光侧板15,多组抛光侧柱13分别设置在接水池7的前后两侧,抛光气缸14设置在抛光侧柱13的顶端,抛光侧板15架设在同侧的抛光气缸14的顶端,上抛光轮17设置在两组前后设置的抛光侧板15之间,抛光气缸14连接处理器18。

[0035] 具体的,请参照图1、图2,抛光支撑架包括抛光侧柱13、抛光气缸14以及抛光侧板15,抛光侧柱13设置有四组,分别设置在接水池7的前后两侧,每组侧柱的顶端分别设置有一组抛光气缸14,同侧的抛光气缸14的顶端架设抛光侧板15,接水池7前后两侧的抛光侧板15相对设置,上抛光轮17转动设置在两组抛光侧板15之间,处理器18连接抛光气缸14,处理器18根据钢板1的厚度以及距离传感器6所测得钢板1表面的浮锈、氧化皮的位置,控制抛光气缸14的升降,进行浮锈、氧化皮位置处的抛光。

[0036] 作为本发明提供的一种钢板上表面清理装置的一种具体实施方式,请参照图1、图2,表皮抛光组件的右侧设置有除水组件,除水组件包括除水架21以及除水刮板22,除水架21架设在接水池7的前后两侧,除水刮板22的上端设置在除水架21的横梁上,除水刮板22的下端位于钢板1上。

[0037] 具体的,请参照图1、图2,除水组件设置在表皮抛光组件的右侧,用于去除钢板1表面的积水,除水组件包括除水架21以及除水刮板22,除水架21的横梁设置在钢板1的上方,且除水架21的立柱位于接水池7的前后两侧,除水刮板22沿着除水架21的横梁长度方向设置,除水刮板22的下端位于钢板1上,除水刮板22为硅胶材质,便于刮除钢板1上的积水。

[0038] 作为本发明提供的一种钢板上表面清理装置的一种具体实施方式,请参照图1、图2,除水架21的横梁上还设置有吹风管23,吹风管23设置在除水刮板22的右侧,吹风管23上设置有朝向钢板1的吹风嘴24。

[0039] 具体的,请参照图1、图2,吹风管23设置在除水刮板22的右侧,吹风管23上设置有吹风嘴24,用于进一步清除钢板1上的残余水分。

[0040] 作为本发明提供的一种钢板上表面清理装置的一种具体实施方式,请参照图1、图3,接水池7的出水口连接有沉淀池25,沉淀池25的侧壁设置有排水口26,排水口26设置在沉淀池25的中部,沉淀池25的下端设置有排渣口27。

[0041] 具体的,请参照图1、图3,接水池7的出水口连接有沉淀池25,接水池7中的积水排入沉淀池25中,积水在沉淀池25中沉淀,积水中的废屑在沉淀池25底部沉积,沉淀池25的排水口26设置在沉淀池25的中部,排水口26处设置有阀门,便于沉淀后的清水排出,且避免废屑自排水口26排出,排渣口27设置在沉淀池25的下端,排渣口27处设置有阀门,便于沉淀的废屑排出。

[0042] 作为本发明提供的一种钢板上表面清理装置的一种具体实施方式,请参照图3,沉淀池25前后两内壁之间设置有刮渣板31,刮渣板31设置在远离排渣口27的一侧,沉淀池25的上端面设置有丝杠28,丝杠28垂直与刮渣板31设置,沉淀池25的上顶壁上设置有滑动槽30,刮渣板31上端设置有滑动块29,滑动块29贯穿滑动槽30与丝杠28螺纹连接。

[0043] 具体的,请参照图3,刮渣板31设置在沉淀池25前后两内壁之间,且远离排渣口27设置,丝杠28设置在沉淀池25的上端面,沿着沉淀池25的左右方向设置,沉淀池25的上顶壁上设置有滑动槽30,滑动槽30沿着沉淀池25的左右方向设置,刮渣板31上端设置有滑动块29,滑动块29滑动设置在滑动槽30内,滑动块29自沉淀池25的上顶壁穿出,与丝杠28螺纹连接,转动丝杠28,控制刮渣板31的移动,便于将沉淀在底部的废屑推入排渣口27内。

[0044] 作为本发明提供的一种钢板上表面清理装置的一种具体实施方式,请参照图1,排水口26连接喷水管19。

[0045] 具体的,请参照图1,排水口26连接喷水管19,便于进行水资源的循环利用。

[0046] 作为本发明提供的一种钢板上表面清理装置的一种具体实施方式,请参照图1、图2,接水池7的右侧设置有尾端校直输送组件32,尾端校直输送组件32与首端校直输送组件结构一致。

[0047] 具体的,请参照图1、图2,尾端校直输送组件32设置在接水池7的右侧,尾端校直输送组件32与首端校直输送组件结构一致,对钢板1进行运输校直。

[0048] 以上仅为本发明的较佳实施例而已,并不用以限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

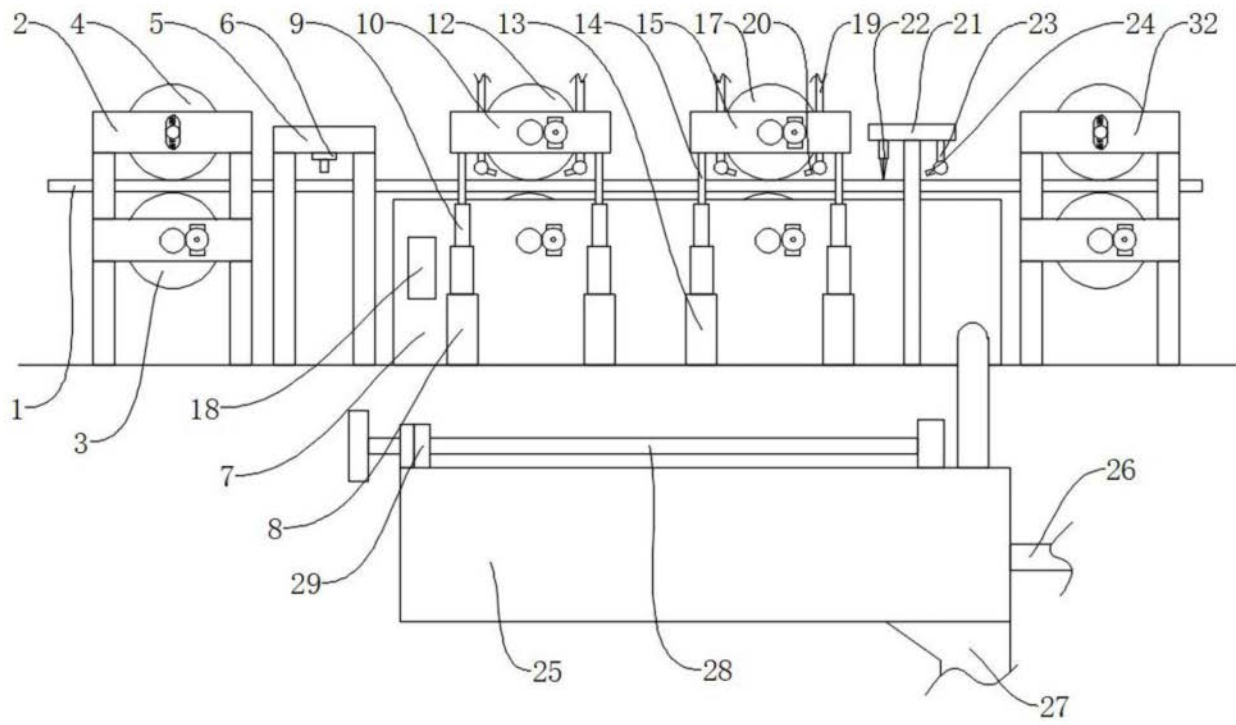


图1

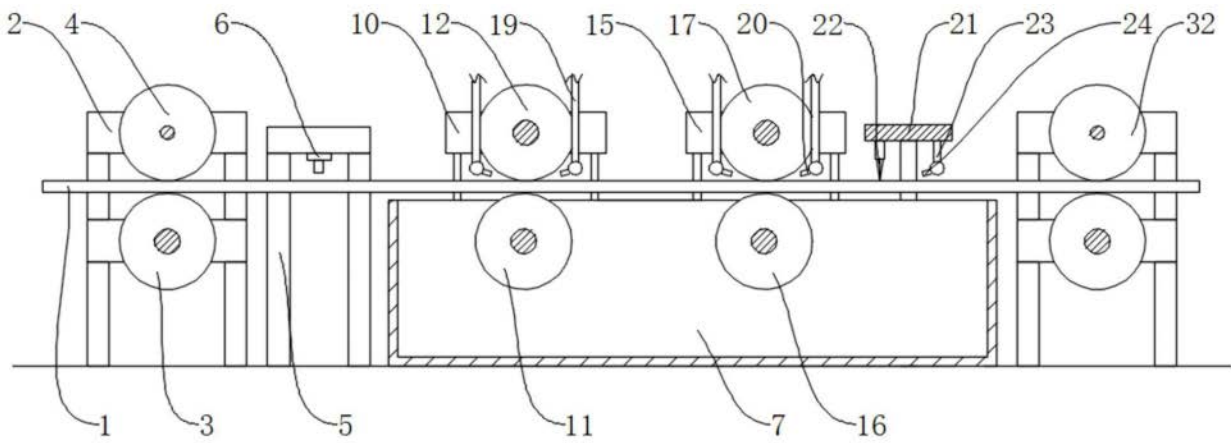


图2

