



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203426107 U

(45) 授权公告日 2014. 02. 12

(21) 申请号 201320478124. 1

(22) 申请日 2013. 08. 06

(73) 专利权人 安徽汇中内燃机配件有限公司  
地址 231600 安徽省合肥市肥东县新城开发  
区包公大道 8 号

(72) 发明人 黄德松 杨俊 朱斌

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理  
有限公司 34112

代理人 方琦

(51) Int. Cl.

B08B 7/04 (2006. 01)

B08B 1/02 (2006. 01)

B03C 1/02 (2006. 01)

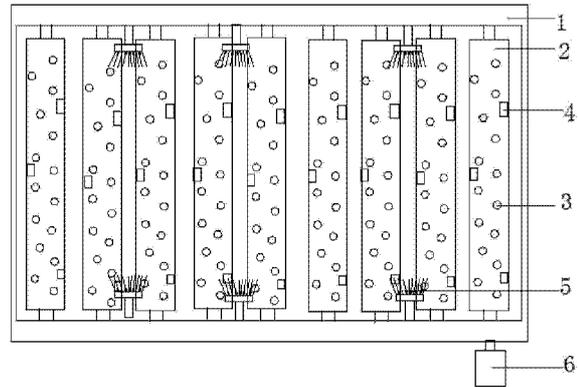
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种用于缸套的除铁粉机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于缸套的除铁粉机构,包括有机架,所述机架的传动面上铺设有一排转动安装在机架上的中空传动辊,所述传动辊的辊面上分布有若干通孔;所述传动辊的内腔中间隔设置有磁铁块;所述机架上位于传动面的两侧分别安装有毛刷。本实用新型结构简单,设计合理,工作时,缸套在传动辊上不停地向前移动,在移动过程中,通过毛刷的刷洗,附着在缸套表面的铁末在磁铁块的吸附作用下,通过通孔吸附到磁铁块上,具有很好的除铁粉效果,满足了企业的使用需求。



1. 一种用于缸套的除铁粉机构,其特征在于:包括有机架,所述机架的传动面上铺设有一排转动安装在机架上的中空传动辊,所述传动辊的辊面上分布有若干通孔;所述传动辊的内腔中间隔设置有磁铁块;所述机架上位于传动面的两侧分别安装有毛刷。

2. 根据权利要求1所述的一种用于缸套的除铁粉机构,其特征在于:所述传动辊分别通过电机控制转动。

## 一种用于缸套的除铁粉机构

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型主要涉及缸套加工技术领域，尤其涉及一种用于缸套的除铁粉机构。

[0003] 背景技术：

[0004] 缸套的成品经历了切削成型、清洗、测量尺寸等多道工序。由于缸套在切削成型后，其表面附着有很多铁末，缸套在经历清洗过程后，仍然会有部分铁末残留在上面，难以清除彻底。

[0005] 实用新型内容：

[0006] 本实用新型目的就是为了弥补已有技术的缺陷，提供一种用于缸套的除铁粉机构，它具有很好的除铁末效果。

[0007] 本实用新型是通过以下技术方案实现的：

[0008] 一种用于缸套的除铁粉机构，其特征在于：包括有机架，所述机架的传动面上铺设有一排转动安装在机架上的中空传动辊，所述传动辊的辊面上分布有若干通孔；所述传动辊的内腔中间隔设置有磁铁块；所述机架上位于传动面的两侧分别安装有毛刷。

[0009] 一种用于缸套的除铁粉机构，其特征在于：所述传动辊分别通过电机控制转动。

[0010] 本实用新型的优点是：

[0011] 本实用新型结构简单，设计合理，工作时，缸套在传动辊上不停地向前移动，在移动过程中，通过毛刷的刷洗，附着在缸套表面的铁末在磁铁块的吸附作用下，通过通孔吸附到磁铁块上，具有很好的除铁粉效果，满足了企业的使用需求。

[0012] 附图说明：

[0013] 图1为本实用新型的俯视图。

[0014] 具体实施方式：

[0015] 参见附图。

[0016] 一种用于缸套的除铁粉机构，包括有机架1，所述机架1的传动面上铺设有一排转动安装在机架上的中空传动辊2，所述传动辊2的辊面上分布有若干通孔3；所述传动辊2的内腔中间隔设置有磁铁块4；所述机架1上位于传动面的两侧分别安装有毛刷5。

[0017] 传动辊2分别通过电机6控制转动。

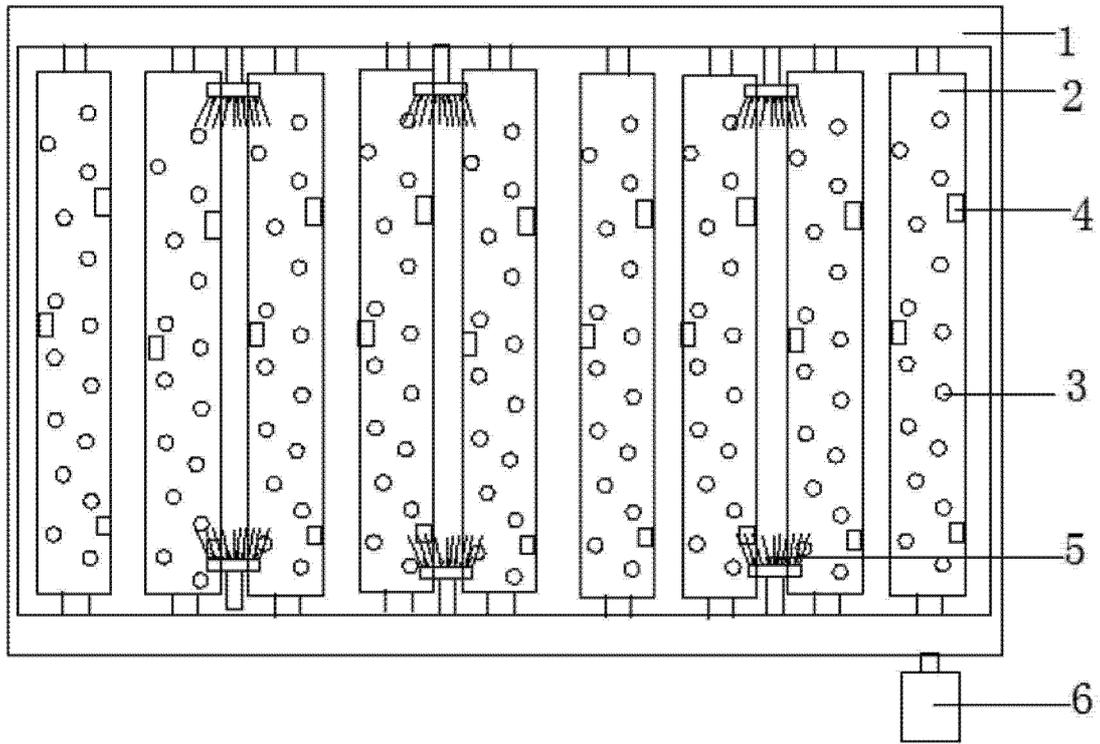


图 1