



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107741124 A

(43)申请公布日 2018.02.27

(21)申请号 201710818944.3

(22)申请日 2017.09.12

(71)申请人 灵璧鸿峰科技环保设备有限责任公
司

地址 234200 安徽省宿州市灵城镇山南村

(72)发明人 王峰

(74)专利代理机构 安徽力澜律师事务所 34127
代理人 王际复

(51)Int.Cl.

F26B 9/06(2006.01)

F26B 21/00(2006.01)

F26B 25/02(2006.01)

F26B 25/18(2006.01)

C25D 5/48(2006.01)

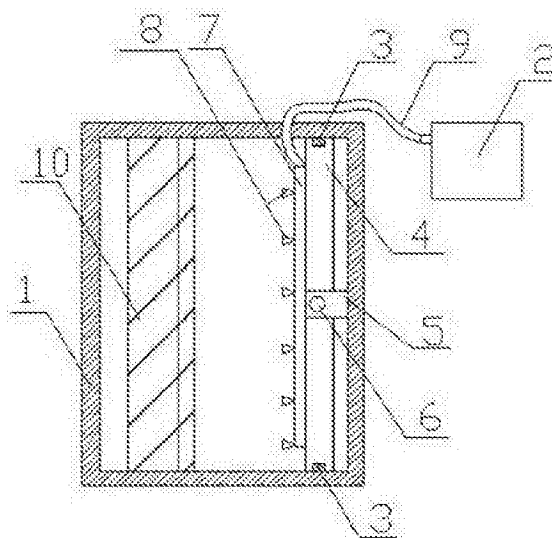
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种电镀件吹干装置

(57)摘要

本发明公布了一种电镀件吹干装置,包括:箱体、吹干器、立式滑轨、条形块、安装块、气缸、横管、气嘴、软管、斜板、不锈钢篮,所述吹干器设置在箱体的右侧,所述箱体内、外侧壁上均竖直固接一条立式滑轨,所述条形块通过凹槽与立式滑轨滑动连接,所述安装块固接在箱体右侧内壁的顶端,所述气缸竖直安装在安装块的上端面处,且气缸伸缩杆末端向下穿过安装块后与条形块上端面中部固接,所述横管固接在条形块的左端面上,所述气嘴均匀地安装在横管背离条形块的一侧,所述横管的内端通过软管与吹干器出口连接在一起,所述斜板倾斜安装在箱体内,所述斜板朝向条形块的侧端面上固接一个不锈钢篮。本发明具有省时省力、效率高效的优点。



1. 一种电镀件吹干装置,包括:箱体、吹干器、立式滑轨、条形块、安装块、气缸、横管、气嘴、软管、斜板、不锈钢篮,所述箱体的顶部为敞开状,所述吹干器设置在箱体的右侧,所述箱体内、外侧壁上均竖直固接一条立式滑轨,所述条形块的内、外两端面上均开有与立式滑轨相匹配的凹槽,所述条形块通过凹槽与立式滑轨滑动连接,其特征在于:所述安装块固接在箱体右侧内壁的顶端,所述气缸竖直安装在安装块的上端面处,且气缸伸缩杆末端向下穿过安装块后与条形块上端面中部固接,所述横管固接在条形块的左端面上,所述气嘴均匀地安装在横管背离条形块的一侧,所述横管的内端通过软管与吹干器出口连接在一起,所述斜板倾斜安装在箱体内,且斜板内、外两端分别固接在箱体内、外侧的内壁上,所述斜板朝向条形块的侧端面上固接一个不锈钢篮。

2. 根据权利要求1所述的电镀件吹干装置,其特征在于:所述立式滑轨置于箱体的右侧。

3. 根据权利要求1所述的电镀件吹干装置,其特征在于:所述横管的外端为封闭状。

4. 根据权利要求1所述的电镀件吹干装置,其特征在于:所述不锈钢篮为镂空网状结构。

5. 根据权利要求1所述的电镀件吹干装置,其特征在于:所述斜板与水平面的夹角为60度。

一种电镀件吹干装置

技术领域

[0001] 本发明涉及了一种电镀件吹干装置,应用于电镀件加工技术领域。

背景技术

[0002] 在电镀件加工过程中,零件是浸入液体式电镀,在浸入时,由于电镀件本身存在凹凸面,电镀时凹凸面内夹带有未排出的水分,若不吹掉会影响电镀件的电镀质量,目前市场上尚没有针对性的设备进行吹除,多数采用人工手动吹水,比较麻烦且需耗费大量的人工和时间,效率低下。

发明内容

[0003] 为解决现有技术的缺陷,本发明公布了一种电镀件吹干装置,具有省时省力、效率高效的优点。

[0004] 本发明公布了一种电镀件吹干装置,包括:箱体、吹干器、立式滑轨、条形块、安装块、气缸、横管、气嘴、软管、斜板、不锈钢篮,所述箱体的顶部为敞开状,所述吹干器设置在箱体的右侧,所述箱体内、外侧壁上均竖直固接一条立式滑轨,所述条形块的内、外两端面上均开有与立式滑轨相匹配的凹槽,所述条形块通过凹槽与立式滑轨滑动连接,所述安装块固接在箱体右侧内壁的顶端,所述气缸竖直安装在安装块的上端面处,且气缸伸缩杆末端向下穿过安装块后与条形块上端面中部固接,所述横管固接在条形块的左端面上,所述气嘴均匀地安装在横管背离条形块的一侧,所述横管的内端通过软管与吹干器出口连接在一起,所述斜板倾斜安装在箱体内,且斜板内、外两端分别固接在箱体内、外侧的内壁上,所述斜板朝向条形块的侧端面上固接一个不锈钢篮。

[0005] 所述立式滑轨置于箱体的右侧。

[0006] 所述横管的外端为封闭状。

[0007] 所述不锈钢篮为镂空网状结构。

[0008] 所述斜板与水平面的夹角为60度。

[0009] 采用本技术方案,具有以下有益效果:

- 1、省时省力;
- 2、效率高效。

附图说明

[0010] 图1是本发明一种电镀件吹干装置的俯视结构示意图;

图2是本发明中斜板处的右视结构示意图;

图3是本发明中斜板处纵向剖视结构示意图。

[0011] 其中:1-箱体;2-进料仓;3-接料斗;4-送料轴;5-送料电机;6-拨片;7-破碎轴;8-破碎刀;9-破碎电机;10-传动带;11-导流板;12-下料口;13-灰尘箱;14-吸灰口;15-风机;16-连接管。

具体实施方式

[0012] 如图1-3所示,本发明公布了一种电镀件吹干装置,包括:箱体1、吹干器2、立式滑轨3、条形块4、安装块5、气缸6、横管7、气嘴8、软管9、斜板10、不锈钢篮11,所述箱体1的顶部为敞开状,所述吹干器2设置在箱体1的右侧,所述箱体1内、外侧壁上均竖直固接一条立式滑轨3,所述条形块4的内、外两端面上均开有与立式滑轨3相匹配的凹槽,所述条形块4通过凹槽与立式滑轨3滑动连接,所述安装块5固接在箱体1右侧内壁的顶端,所述气缸6竖直安装在安装块5的上端面处,且气缸6伸缩杆末端向下穿过安装块5后与条形块4上端面中部固接,所述横管7固接在条形块4的左端面上,所述气嘴8均匀地安装在横管7背离条形块4的一侧,所述横管7的内端通过软管9与吹干器2出口连接在一起,所述斜板10倾斜安装在箱体1内,且斜板10内、外两端分别固接在箱体1内、外侧的内壁上,所述斜板10朝向条形块4的侧端面上固接一个不锈钢篮11。

[0013] 所述立式滑轨3置于箱体1的右侧。

[0014] 所述横管7的外端为封闭状。

[0015] 所述不锈钢篮11为镂空网状结构。

[0016] 所述斜板10与水平面的夹角为60度。

[0017] 本发明是这样实施的:将夹带有水分的电镀件置于不锈钢篮11内,启动吹干器2及气缸6,吹干器2通过软管9向横管7内送入吹扫气流,并从气嘴8处喷向电镀件表面,气缸6带动条形块4上下往复运动,对电镀件整个表面进行吹扫,由于斜板10具有一定的倾斜度,水分更加容易脱除,吹扫更为彻底,吹扫时,可人工翻动电镀件,使各个面均吹扫干净,采用本技术方案,省去人工吹扫的过程,省时省力且效率大大提高。

[0018] 最后应说明的是:以上实施例仅用以说明本发明而并非限制本发明所描述的技术方案;因此,尽管本说明书参照上述的各个实施例对本发明已进行了详细的说明,但是,本领域的普通技术人员应当理解,仍然可以对本发明进行修改或等同替换;而一切不脱离本发明的精神和范围的技术方案及其改进,其均应涵盖在本发明的权利要求范围中。

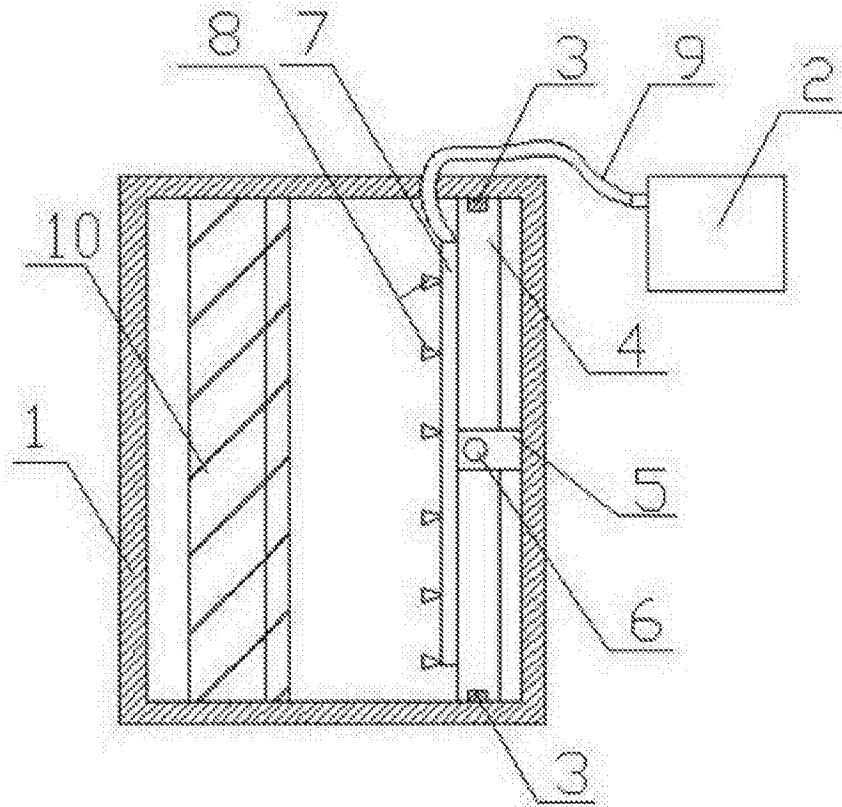


图1

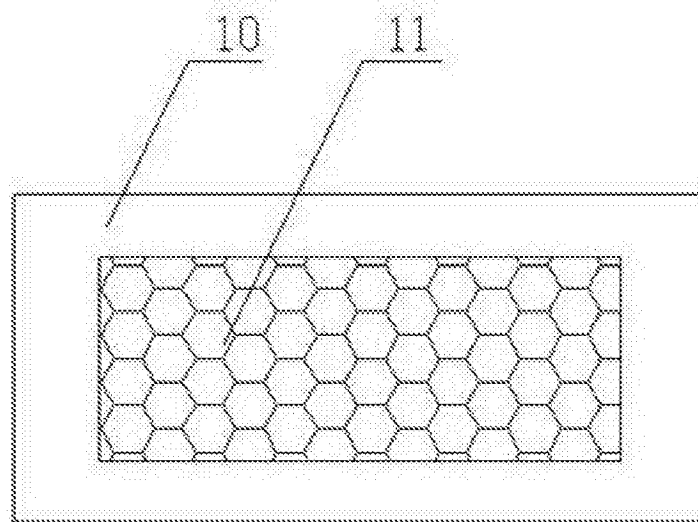


图2

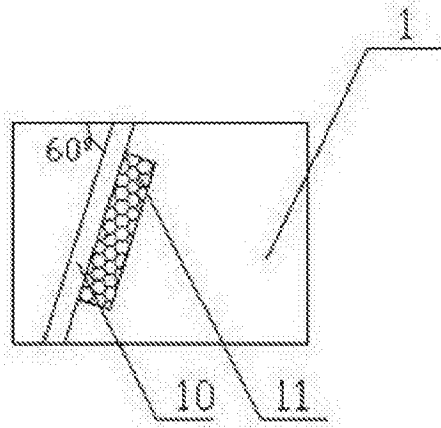


图3