(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 102284450 A
(43)申请公布日 2011.12.21

(21)申请号 201110160205.2

(22)申请日 2011.06.15

(71)申请人 震宇(芜湖)实业有限公司
地址 241000 安徽省芜湖市经济技术开发区凤鸣湖南路 108 号

(72)发明人 李江波 杨世芳 张计斌

(74)专利代理机构 芜湖安汇知识产权代理有限公司 34107
代理人 吴百智

(51)Int.Cl.
B08B 7/00(2006.01)

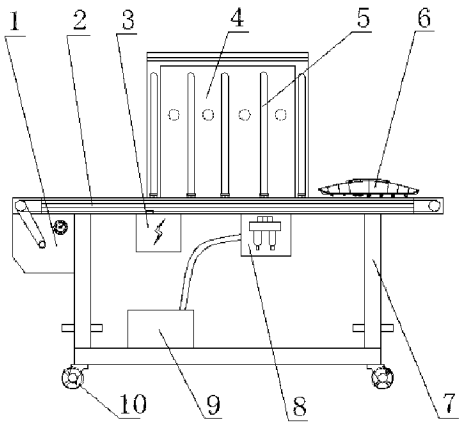
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54)发明名称

一种塑件静电除尘装置

(57)摘要

本发明公开了一种塑件静电除尘装置，其包括机架、塑件传送机构、静电除尘架、静电发生器、送风机构和与送风机构连通的离子风枪组，所述的塑件传送机构位于机架的上部，所述的静电除尘架位于机架的上方，所述的离子风枪组固接于静电除尘架上，所述的静电发生器和送风机构位于离子风枪组的下方，塑件传送机构包括传送带和传送带速度控制器，所述的传送带位于机架的上方，所述的传送带速度控制器固接于机架的上部。本发明一种塑件静电除尘装置采用这样的结构，方便操作，提高了除尘可靠性，可保证产品洁净度及塑件质量，减少工人的工作量，提高生产效率。



CN 102284450 A

1. 一种塑件静电除尘装置，其特征在于：其包括机架、塑件传送机构、静电除尘架、静电发生器、送风机构和与送风机构连通的离子风枪组，所述的塑件传送机构位于机架的上部，所述的静电除尘架位于机架的上方，所述的离子风枪组固接于静电除尘架上，所述的静电发生器和送风机构位于离子风枪组的下方。

2. 根据权利要求 1 所述的一种塑件静电除尘装置，其特征在于：所述的塑件传送机构包括传送带和传送带速度控制器，所述的传送带位于机架的上方，所述的传送带速度控制器固接于机架的上部。

3. 根据权利要求 2 所述的一种塑件静电除尘装置，其特征在于：所述的离子风枪组由分布在传送带两侧的纵向离子风枪组成。

4. 根据权利要求 3 所述的一种塑件静电除尘装置，其特征在于：所述的送风机构和和离子风枪组之间设置有气体压力控制器。

5. 根据权利要求 2 所述的一种塑件静电除尘装置，其特征在于：所述的离子风枪组由第一纵向离子风枪、第二纵向离子风枪和横向离子风枪组成，所述的第一纵向离子风枪、第二纵向离子风枪分别设置在传送带两侧，所述的横向离子风枪位于传送带的上方。

6. 根据权利要求 5 所述的一种塑件静电除尘装置，其特征在于：所述的横向离子风枪的上方设置有高度调节件。

7. 根据权利要求 5 所述的一种塑件静电除尘装置，其特征在于：所述的传送带的下方设置有传送带高度调节机构。

8. 根据权利要求 1 至 7 中任一所述的一种塑件静电除尘装置，其特征在于：所述的机架的底部设置有滚轮。

一种塑件静电除尘装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种塑件静电除尘装置。

背景技术

[0002] 塑料制造行业，为满足功能及外观等要求，产品往往具有一定洁净度要求，为达到此要求，需要使用洁净房及注塑后人工气枪除尘等。目前塑件除尘有如下缺陷需要改善：操作不方便，灰尘因静电吸附难以有效清除干净，塑件清洁效果难以保持一致，工人的工作量较大，影响生产效率。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是：提供一种塑件静电除尘装置，该种塑件静电除尘装置方便操作，能减少工人的工作量，提高生产效率。

[0004] 要解决该技术问题，本发明的技术方案为：一种塑件静电除尘装置，其包括机架、塑件传送机构、静电除尘架、静电发生器、送风机构和与送风机构连通的离子风枪组，所述的塑件传送机构位于机架的上部，所述的静电除尘架位于机架的上方，所述的离子风枪组固接于静电除尘架上，所述的静电发生器和送风机构位于离子风枪组的下方。

[0005] 所述的塑件传送机构包括传送带和传送带速度控制器，所述的传送带位于机架的上方，所述的传送带速度控制器固接于机架的上部。

[0006] 所述的离子风枪组由分布在传送带两侧的离子风枪组成。

[0007] 所述的送风机构和和离子风枪组之间设置有气体压力控制器。

[0008] 所述的离子风枪组由第一纵向离子风枪、第二纵向离子风枪和横向离子风枪组成，所述的第一纵向离子风枪、第二纵向离子风枪分别设置在传送带两侧，所述的横向离子风枪位于传送带的上方。

[0009] 所述的横向离子风枪的上方设置有高度调节件。

[0010] 所述的传送带的下方设置有传送带高度调节机构。

[0011] 所述的机架的底部设置有滚轮。

[0012] 本发明一种塑件静电除尘装置采用这样的结构，方便操作，提高了除尘可靠性，可保证产品洁净度及塑件质量，减少工人的工作量，提高生产效率。

附图说明

[0013] 下面结合附图对本发明一种塑件静电除尘装置作进一步详细地说明；

[0014] 图 1 为本发明一种塑件静电除尘装置第一种实施例结构示意图；

[0015] 图 2 为本发明一种塑件静电除尘装置第二种实施例结构示意图；

[0016] 在图 1、图 2 中，1、传送带速度控制器；2、传送带；3、静电发生器；4、静电除尘架；5、纵向离子风枪；6、塑件；7、机架；8、气体压力控制器；9、送风机构；10、滚轮；11、第一纵向离子风枪；12、高度调节件；13、横向离子风枪；14、第二纵向离子风枪；15、传送带高度调

节机构。

具体实施方式

[0017] 图 1 示出了本发明一种塑件静电除尘装置第一种实施例，塑件静电除尘装置包括机架 7、塑件传送机构、静电除尘架 4、静电发生器 3、送风机构 9 和与送风机构 9 连通的离子风枪组，机架 7 的底部具有滚轮 10，塑件传送机构位于机架 7 的上部，静电除尘架 4 位于机架 7 的上方，离子风枪组固接于静电除尘架 4 上，静电发生器 3 和送风机构 9 位于离子风枪组的下方。塑件传送机构包括传送带 2 和传送带速度控制器 1，所述的传送带 2 位于机架 7 的上方，传送带速度控制器 1 固接于机架 7 的上部。离子风枪组由分布在传送带 2 两侧的纵向离子风枪 5 组成，送风机构 9 和和离子风枪组之间具有气体压力控制器 8。塑件 6 放置于传送带 2 上，静电发生器 3 产生负离子电荷，离子风枪组对塑件吹强度均匀的离子风，方便操作，提高了除尘可靠性，制品的冷却时间均匀，可保证产品洁净度及塑件质量，提高生产效率。

[0018] 图 2 示出了本发明一种塑件静电除尘装置第二种实施例，塑件静电除尘装置包括机架 7、塑件传送机构、静电除尘架 4、静电发生器 3、送风机构 9 和与送风机构 9 连通的离子风枪组，机架 7 的底部具有滚轮 10，塑件传送机构同第一种实施例，塑件传送机构位于机架 7 的上部，静电除尘架 4 位于机架 7 的上方，离子风枪组固接于静电除尘架 4 上，静电发生器 3 和送风机构 9 位于离子风枪组的下方。塑件传送机构包括传送带和传送带速度控制器，所述的传送带位于机架 7 的上方，传送带速度控制器固接于机架 7 的上部。离子风枪组由第一纵向离子风枪 11、第二纵向离子风枪 14 和横向离子风枪 13 组成，第一纵向离子风枪 11、第二纵向离子风枪 14 分别设置在传送带 2 两侧，横向离子风枪 13 位于传送带的上方，横向离子风枪 13 的上方具有高度调节件 12，调节横向离子风枪 13 的高度，传送带的下方设置有传送带高度调节机构 15。静电发生器 3 产生负离子电荷，离子风枪组对塑件 6 吹强度均匀的离子风。与现有技术相比，离子气流强度、清洁时间、冷却时间、清洁位置均可以得到有效精确控制。根据塑件制品外形的大小差异，能进行适应性调整，满足塑件自动静电除尘，方便操作，提高了除尘可靠性，可保证产品洁净度及塑件质量，减少工人的工作量，提高生产效率。

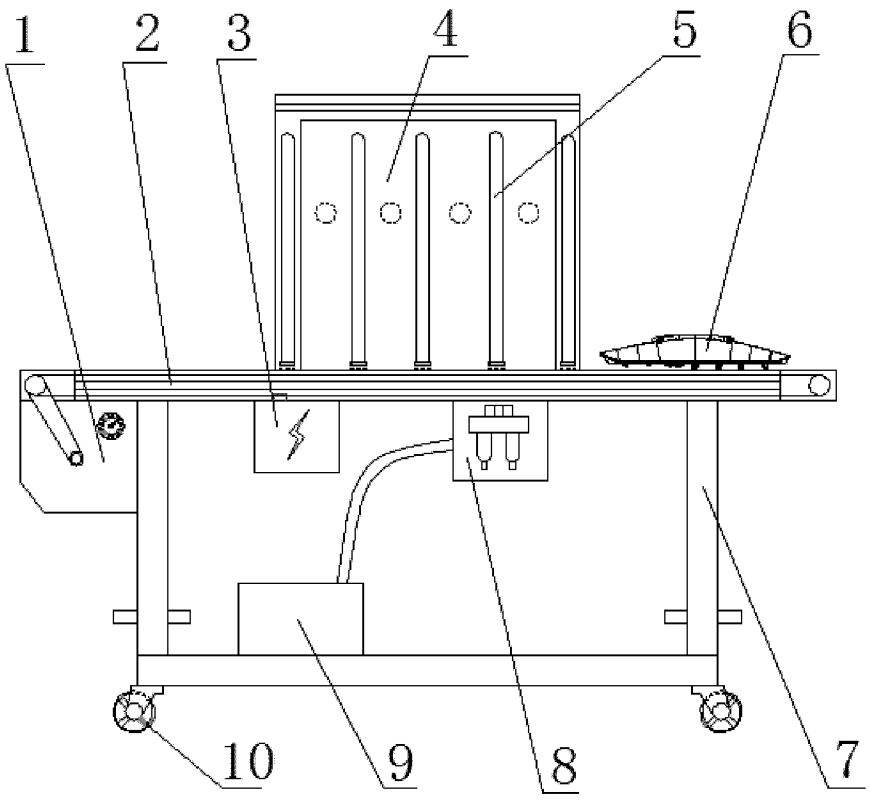


图 1

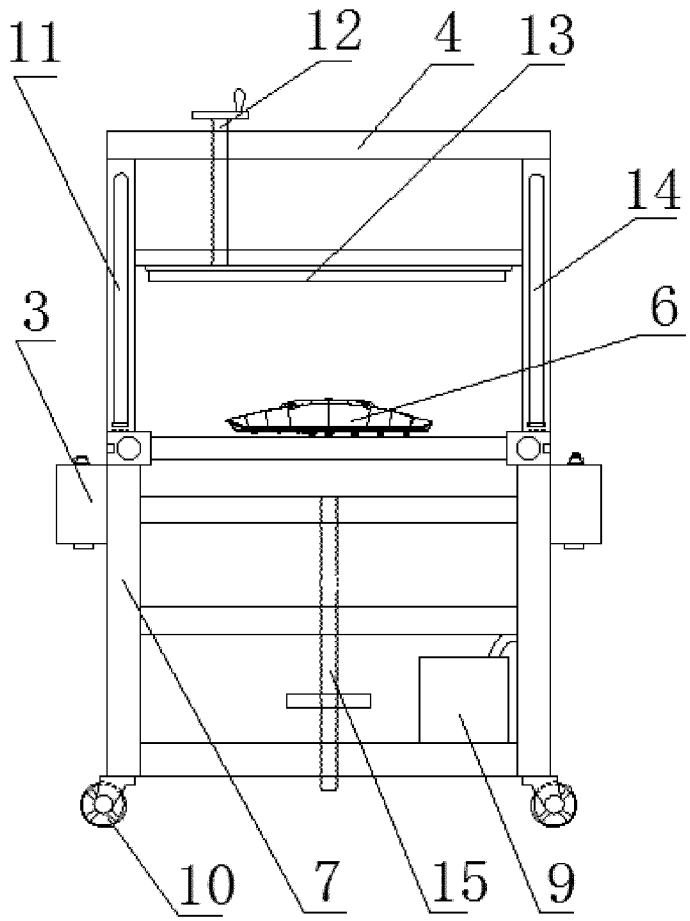


图 2