



DEUTSCHE DEMOKRATISCHE REPUBLIK
AMT FÜR ERFINDUNGS- UND PATENTWESEN

PATENTCHRIFT 148 564

Wirtschaftspatent

Erteilt gemäß § 29 Absatz 1 des Patentgesetzes

anerkannt nach dem Abkommen über die gegenseitige Anerkennung von Urheberscheinen und anderen Schutzdokumenten für Erfindungen vom 18.12.1976

(11) 148 564 (45) 03.06.81 Int. Cl.³ 3(51) B 24 C 3/02
(21) WP B 24 C / 219 683 (22) 14.03.80

(72) Dubnaj, Leonid I.; Lizin, Aleksandr V.; Men'sikova, Él'za J.,
SU
(73) siehe (72)
(89) 2754354/25-08, SU

(54) Einrichtung zur Ausrüstung für die Strahlbehandlung von
Teilen

(57) Die Einrichtung gehört zur Ausrüstung für die Strahlbehandlung von Teilen. Zweck der Erfindung ist die Erhöhung der Qualität der Reinigung des zu behandelnden Mediums von feinen Staubfraktionen. Die Einrichtung besteht aus einer Arbeitskammer mit Düsen, die mit der Absauglüftung verbunden ist, und einem Rüttelsieb, das aus zwei geneigten gelochten Rinnen (Sieben) besteht, die in einem Gehäuse angeordnet sind. Neu in der Vorrichtung ist eine Öffnung, die im Gehäuse des Rüttelsiebes zwischen dem oberen und dem unteren Sieb (der Rinne) ausgeführt und mit der Absauglüftung verbunden ist.

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ
К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

Заявлено: 01.03.79г. Заявка № 2754354/25-08

Авторы: Л.И.Дубнов, А.В.Лизин и Э.Я.Меньшикова

Заявитель: Л.И.Дубнов, А.В.Лизин и Э.Я.Меньшикова

Название изобретения: УСТАНОВКА ДЛЯ АБРАЗИВНОЙ ОБРАБОТКИ
ПОВЕРХНОСТЕЙ БЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

Изобретение относится к устройствам для абразивной обработки поверхностей бетонных изделий с помощью песка, крошки и других твердых частиц. Оно также может быть использовано в машиностроении для обработки поверхностей металлических и пластмассовых изделий.

По авторскому свидетельству № 414078 известна установка для абразивной обработки поверхностей бетонных изделий, включающая рабочую камеру, связанную с вытяжной вентиляцией, конвейер для изделий, подвижные пробеструйные сопла, устройство для возврата крошки и вибросито для сепарации отработанных частиц, в корпусе которого установлены встречно наклонные перфорированные лотки, а днище жестко соединено с вибратором (I).

Образующаяся во время работы пыль частично отсасывается из рабочей камеры, а частично просеивается в отходы. Однако мелкие фракции пыли возвращаются вместе с отработанными частицами в бункер.

Целью изобретения является повышение качества очистки отработанных частиц от мелких фракций пыли. Для этого в корпусе вибросита предлагаемой установки между наклонными перфорированными лотками дополнительно выполнено окно, связанное с вытяжной вентиляцией. Отсос через это окно обеспечивает дополнительную очистку отработанных частиц от мелких фракций пыли.

На фигуре схематично изображена предлагаемая установка. Установка состоит из корпуса I, в котором установлена рабочая камера 2. Внутри рабочей камеры 2 установлены эжекторные сопла 3 и вращающийся стол 4 для размещения обрабатываемых изделий 5. Рабочая камера 2 соединена патрубком 6 с вытяжной вентиляцией.

Под рабочей камерой 2 на пружинных подвесах (на фиг. условно не показаны) установлено вибросито 7.

В корпусе вибросита 7 установлен верхний наклонный перфорированный лоток 8, размер ячейки которого больше размера обрабатываемых частиц.

Под верхним наклонным перфорированным лотком 8 установлен нижний наклонный перфорированный лоток 9, размер ячейки которого меньше размера обрабатываемых частиц. В нижней части корпуса вибросита 7 установлен съемный поддон 10.

Для сбора и удаления крупной фракции отходов обработки установлен бункер II, а для сбора очищенных отработанных частиц - бункер I2, который связан трубопроводами I3 с эжекторными соплами 3. В корпусе вибросита 7 между верхним 8 и нижним 9 наклонными перфорированными лотками выполнено окно I4, связанное воздуховодом I5 с патрубком 6 вытяжной вентиляции.

Установка для абразивной обработки работает следующим образом.

При подаче сжатого воздуха к эжекторным соплам обрабатываемые частицы из бункера I2 по трубопроводам I3 через эжекторные сопла 3 подаются на обрабатываемые изделия 5, установленные на вращающемся столе 4.

Отработанные обрабатываемые частицы вместе с продуктами отходов обработки из рабочей камеры 2 попадают на верхний наклонный перфорированный лоток 8 и просеиваются через него, отделяясь при этом от крупных фракций отходов, которые скатываются в бункер II.

Прошедшие через верхний наклонный перфорированный лоток 8, обрабатываемые частицы попадают на нижний наклонный перфорированный лоток 9, по которому скатываются в бункер I2, отделяясь при этом от мелких фракций отходов обработки. Мелкие фракции отходов обработки собираются в съемном поддоне 10, откуда периодически удаляются.

Пыль, образующаяся в рабочей камере 2, частично отсасывается через патрубок 6 вытяжной вентиляции.

Часть пыли вместе с отработанными обрабатывающими частицами попадает на верхний наклонный перфорированный лоток 8, где отделяется от них, и, проходя между верхним и нижним наклонными перфорированными лотками, через окно I4, воздуховод I5 и патрубок 6 удаляется в вытяжную вентиляцию.

Благодаря вентиляционному окну, выполненному в корпусе вибросита, снижается запыленность обрабатывающих частиц, а, следовательно, и обрабатываемых изделий. Кроме того, снижается запыленность воздуха в зоне установки.

Формула изобретения

Установка для абразивной обработки поверхностей бетонных изделий по а.с. 414078, отличающаяся тем, что, с целью повышения качества очистки отработанных частиц от мелких фракций пыли, в корпусе вибросита между наклонными перфорированными лотками выполнено окно, связанное с вытяжной вентиляцией.

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе:

I. Авторское свидетельство СССР № 414078, кл.В 24 С, 1972.

Hierzu 1 Seite Zeichnungen



ФИГ. 1