



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103623977 B

(45) 授权公告日 2015. 12. 09

(21) 申请号 201310550114. 9

(22) 申请日 2013. 11. 08

(73) 专利权人 江山欧派门业股份有限公司

地址 324100 浙江省衢州市江山市贺村镇淤头村淤达山自然村 8 号

(72) 发明人 刁贵芳 蒋军 杨敏杰

(74) 专利代理机构 杭州裕阳专利事务所(普通合伙) 33221

代理人 应圣义

(51) Int. Cl.

B05C 13/02(2006. 01)

B05C 1/08(2006. 01)

B05C 1/16(2006. 01)

B05C 11/02(2006. 01)

B05C 11/10(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 203540847 U, 2014. 04. 16, 权利要求

1-5.

CN 202105762 U, 2012. 01. 11, 说明书第 15 段, 附图 1-2.

CN 101020169 A, 2007. 08. 22, 全文.

CN 102941181 A, 2013. 02. 27, 全文.

CN 103272736 A, 2013. 09. 04, 全文.

CN 203254496 U, 2013. 10. 30, 全文.

DE 102013202007 A1, 2013. 08. 14, 全文.

审查员 崔津

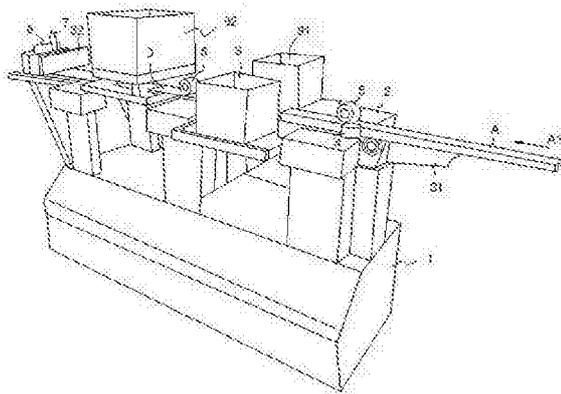
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

木线条底漆滚涂装置

(57) 摘要

一种木线条底漆滚涂装置, 包括机架及其工作平台, 在工作平台轴对称线上设有一接纳工件的滑轨; 在所述滑轨的沿途, 设有传动组件、底漆辊涂组件和匀漆组件, 该传动组件使工件在所述滑轨上作直线移动, 依次经过所述的底漆辊涂组件和匀漆组件, 而完成底漆辊涂和匀漆作业。本发明利用一根承载木线条的滑轨, 由传动组件带动木线条作直线运动, 沿途在滚漆组件和匀漆组件作用下, 依次完成木线条两侧壁、顶面的辊漆作业, 然后, 再由安装在滚漆组件后部的匀漆组件完成漆面的后续处理工序, 使工件漆面更显均匀、平整。由于进料、辊涂和匀漆等工序都实现了机械化, 因此, 利用本装置进行木线条底漆辊涂作业, 具有省时省力效率高、工件质量好的优点。



1. 一种木线条底漆滚涂装置,其特征是:包括机架(1),以及位于该机架(1)顶部的工作平台(2),在所述工作平台(2)的轴对称线上设有一接纳工件的滑轨(3);在所述滑轨(3)的沿途,设有工件传动组件、底漆辊涂组件和匀漆组件,所述工件传动组件使工件在所述滑轨(3)上作直线移动,并依次经过所述的底漆辊涂组件和匀漆组件;所述工件传动组件由若干只设置在所述滑轨(3)周围,并能调整与所述滑轨(3)相对距离的传动轮(4、5、6)构成,这些传动轮抵压并带动工件前移。

2. 如权利要求1所述的木线条底漆滚涂装置,其特征是:所述滑轨(3)的横截面呈凸字形。

3. 如权利要求1所述的木线条底漆滚涂装置,其特征是:所述底漆辊涂组件包括左右漆桶和上漆桶,该左右漆桶的下部各具有一只向着所述滑轨(3)抵压的侧壁滚漆轮,所述上漆桶的底部具有一只向着所述滑轨(3)抵压的顶面滚漆轮,所述左右漆桶和上漆桶分别向侧壁滚漆轮、顶面滚漆轮输送漆液。

4. 如权利要求1所述的木线条底漆滚涂装置,其特征是:所述匀漆组件由设置在所述滑轨(3)尾部的刷(7)和海绵(8)构成,该刷(7)的刷体位于所述滑轨(3)的上方,该海绵(8)位于所述滑轨(3)的外围。

木线条底漆滚涂装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种木线条加工装置,尤其是属于一种木线条底漆滚涂装置。

背景技术

[0002] 目前,起收口、封边和装饰作用的木线条广泛应用于建筑行业,尤其影响着建筑门业的生产成本。底漆涂刷是木线条制作工艺中一道重要的工序,事关木线条的后续制作成本和质量。在本发明作出之前,由于木线条细长狭窄的结构特点,其装饰面的底漆涂刷均由人工完成,不但费时费力效率低,生产成本低,而且,由于工作环境恶劣,严重影响作业人员的身心健康。

发明内容

[0003] 为解决现有技术存在的上述问题,本发明旨在提供一种木线条底漆滚涂装置,利用该装置进行木线条底漆作业,具有省时省力效率高,质量好的优点,有利于保护作业人员的身心健康。

[0004] 为实现上述目的,本发明采用了下述技术方案:这种木线条底漆滚涂装置的结构,包括机架,以及位于该机架顶部的工作平台,在所述工作平台的轴对称线上设有一接纳工件的滑轨;在所述滑轨的沿途,设有传动组件、底漆辊涂组件和匀漆组件,该传动组件使工件在所述滑轨上作直线移动,依次经过所述的底漆辊涂组件和匀漆组件。

[0005] 作为优选,所述滑轨的横截面呈凸字形。

[0006] 作为优选,所述传动组件由若干只设置在所述滑轨周围,并能调整与所述滑轨相对距离的传动轮构成,传动轮抵压工件前移。

[0007] 作为优选,所述底漆辊涂组件包括左右漆桶和上漆桶,该左右漆桶的下部各具有一只向着所述滑轨抵压的侧壁滚漆轮,所述上漆桶的底部具有一只向着所述滑轨抵压的顶面滚漆轮;所述左右漆桶和上漆桶分别向侧壁滚漆轮、顶面滚漆轮输送漆液。

[0008] 作为优选,所述匀漆组件由设置在所述滑轨尾部的刷和海绵构成,该刷的刷体位于所述滑轨的上方,该海绵位于所述滑轨的外围。

[0009] 有益效果:本发明针对现有木线条底漆,均由人工作业完成的问题而提出。它利用一根承载木线条的滑轨,由传动组件带动木线条作直线运动,沿途依次经过滚漆组件、匀漆组件,在滚漆组件的作用下,完成木线条两侧壁和顶面的辊漆作业,再由安装在滚漆组件后部的匀漆组件完成漆面的后续处理工序,使漆面更显均匀、平整,由于进料、辊涂和匀漆等工序都实现了机械化,因此,利用本装置进行木线条底漆辊涂作业,具有省时省力效率高、工件质量好的优点。

[0010] 下面通过实施例并结合附图对本发明作进一步详述。

附图说明

[0011] 图1 本发明一个实施例的立体结构示意图。为清楚说明,图中画出了作为工件的

“7”字形木线条 A。

[0012] 图中：机架 1，工作平台 2，滑轨 3，托架 31，挡板 32，传动轮 4、5、6，刷 7，海棉 8，左漆桶 9，右漆桶 91，上漆桶 92。

具体实施方式

[0013] 参见图 1。这种木线条底漆滚涂装置的结构，包括机架 1，以及位于该机架 1 顶部的工作平台 2，在所述工作平台 2 的轴对称线上设有一接纳工件 A 的滑轨 3。滑轨 3 的截面形状应该与相应的工件结构相匹配，例如呈凸字形，以方便承载工件。另外，该滑轨 3 最好是可拆卸式垂直升降结构，以便扩大本装置的应用范围。

[0014] 滑轨 3 位置确定后，在滑轨 3 沿途，设置传动组件、底漆辊涂组件和匀漆组件。设置传动组件旨在驱动工件在所述滑轨 3 上作直线移动，使工件依次经过底漆辊涂组件和匀漆组件。具体实施时，传动组件由三只设置在滑轨 3 周围，并能调整与所述滑轨 3 相对距离的传动轮 4、5 和 6 构成，其中传动轮 4 是侧向输送轮，传动轮 5 和 6 是水平抵压输送轮，它们分别由电机经传动带驱动旋转，依靠摩擦力由轮面抵压工件表面向后输送。

[0015] 底漆辊涂组件由左漆桶 9、右漆桶 91 和上漆桶 92 构成，左漆桶 9 和右漆桶 91 的相向两侧壁的下部各具有一只伸缩式抵压滚漆轮，该两只滚漆轮的轮面分别接受左漆桶 9、右漆桶 91 的漆液（由漆桶小孔渗透至轮面），负责工件两侧壁的辊漆任务。同理，在上漆桶 92 的底部设置一只伸缩式抵压滚漆轮，该滚漆轮的轮面接受上漆桶 92 渗透的漆液，负责工件顶壁饰面的辊漆任务。

[0016] 匀漆组件由设置在滑轨 3 尾部的刷 7 和海棉 8 构成，该刷 7 的刷体位于所述滑轨 3 的上方，该海棉 8 位于所述滑轨 3 的外围。工件在输送过程中依次经过刷 7 的刷体及海棉 8，使两侧壁及顶面的漆液均匀和平整。

[0017] 参见图 1，以下用 7 字形木线条作为工件为例，说明本装置的工作过程。

[0018] 启动电机，传动轮 4、5 和 6 旋转。将工件 A 的前端插入传动轮 4、5 处，工件 A 沿箭头 A1 方向直线进料。当工件途经左漆桶 9 和右漆桶 91 相向设置的滚漆轮后，完成工件左右两侧壁的油漆辊涂。然后，工件 A 继续前进，途经上漆桶 92 底部的滚漆轮后，完成工件 A 顶面的油漆辊涂。工件 A 又继续前行，途经刷 7 和海棉 8，经两者匀刷后，工件表面底漆变得均匀平整。然后，工件从滑轨 3 的尾端送出。

[0019] 上述实施例仅用于解释本发明发明思路，任何受其启发而作出的简单变形结构，都应纳入本发明的保护范围。

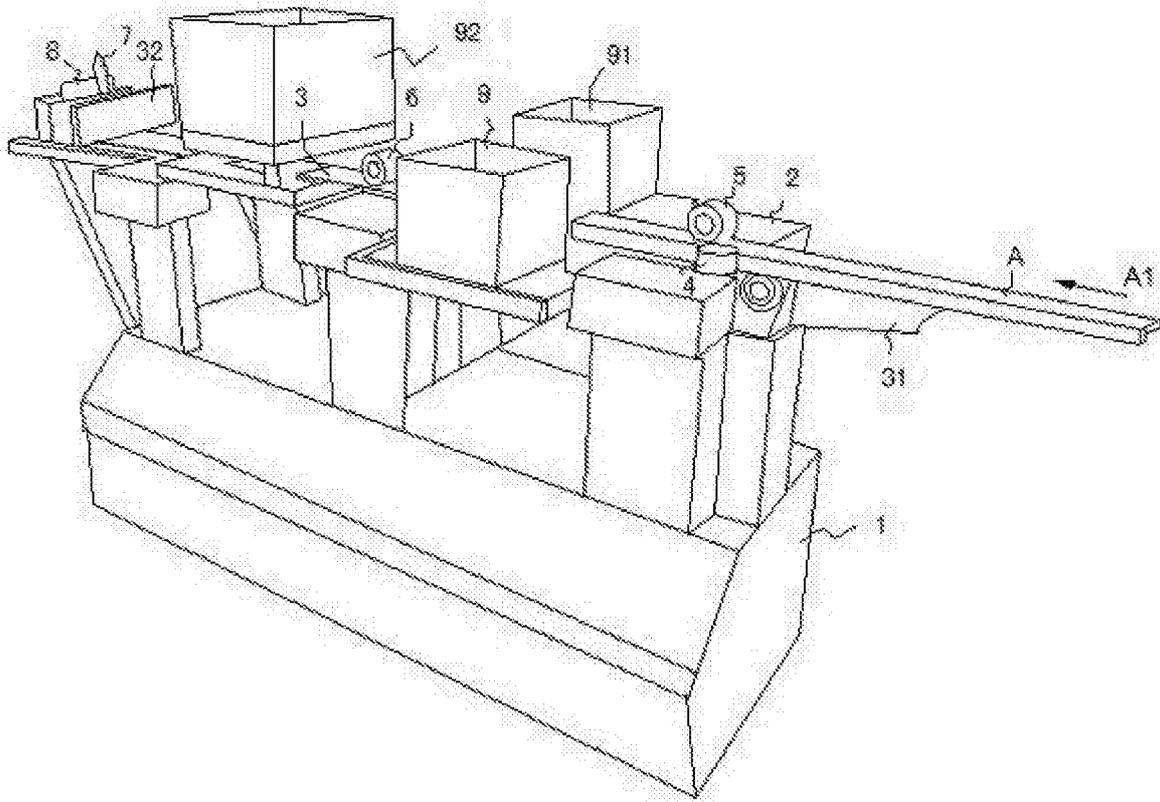


图 1