



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203778278 U

(45) 授权公告日 2014.08.20

(21) 申请号 201420159018.1

(22) 申请日 2014.04.03

(73) 专利权人 天龙网球有限公司

地址 325011 浙江省温州市龙湾区状元富强路

(72)发明人 谢军

(74) 专利代理机构 温州新瓯专利事务所 33210

代理人 黄捷

(51) Int. Cl.

B05C 3/20 (2006.01)

B05C 13/02 (2006.01)

B05C 11/02 (2006.01)

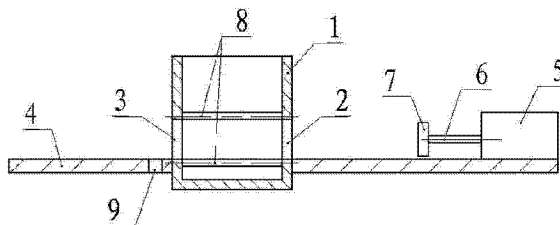
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

网球毛布边自动上胶装置

(57) 摘要

一种网球毛布边自动上胶装置,包括贮胶桶,该贮胶桶的左、右侧壁上分别设有形状大小与待上胶的网球毛布对应匹配的毛布出口和毛布进口,且毛布出口及毛布进口的下边缘和工作台面平齐,毛布进口一侧的工作台面上还设置有往复驱动装置,该往复驱动装置的水平推杆和毛布推板连接,形成网球毛布推动机构。本实用新型将层叠成的毛布块横向放置在工作台面上,并利用毛布推板自动将毛布块推动穿过贮胶桶,毛布块的四周自然粘上胶水,即每片网球毛布边缘都粘有胶水,不仅工作效率高,而且涂胶均匀,胶水基本不浪费,降低成本,更加环保。



1. 一种网球毛布边自动上胶装置,包括贮胶桶,其特征为:该贮胶桶(1)的左、右侧壁上分别设有形状大小与待上胶的网球毛布(10)对应匹配的毛布出口(3)和毛布进口(2),且毛布出口(3)及毛布进口(2)的下边缘和工作台面(4)平齐,毛布进口(2)一侧的工作台面(4)上还设置有往复驱动装置(5),该往复驱动装置(5)的水平推杆(6)和毛布推板(7)连接,形成网球毛布推动机构。

2. 根据权利要求1所述的网球毛布边自动上胶装置,其特征为:在贮胶桶(1)内、毛布出口(3)和毛布进口(2)的上下边缘位置处,连接固定有数根水平的限位横杆(8)。

3. 根据权利要求1或2所述的网球毛布边自动上胶装置,其特征为:在毛布出口(3)处的工作台面(4)上设有漏胶回收孔(9)。

网球毛布边自动上胶装置

[0001] 技术领域：本实用新型涉及一种网球的配套生产设备，特别是网球毛布边的上胶装置。

[0002] 背景技术：网球外表的毛面一般都是由两片跑道形毛布包裹形成，两片毛布之间的边缘拼合缝隙需要上胶遮盖粘合。通常的做法是在毛布包裹到网球前，先将待用的多片毛布整齐层叠成毛布块，然后在四周涂上胶水即可使每片毛布边缘都粘有胶水。对毛布块的四周涂胶水可以采用手工刷胶的形式，操作简单，但是刷胶的均匀度比较差，工作效率也不高。现在还有机器上胶的方式，将层叠成的毛布块自动抓取并整个浸入贮胶桶内再取出，虽然效率提高，但是胶水消耗量很大，带出滴落浪费的胶水也多，明显增加了生产成本，也不够环保。

[0003] 发明内容：针对现有技术的不足，本实用新型提供一种效率高，胶水利用充分的网球毛布边自动上胶装置。

[0004] 本实用新型包括贮胶桶，该贮胶桶的左、右侧壁上分别设有形状大小与待上胶的网球毛布对应匹配的毛布出口和毛布进口，且毛布出口及毛布进口的下边缘和工作台面平齐，毛布进口一侧的工作台面上还设置有往复驱动装置，该往复驱动装置的水平推杆和毛布推板连接，形成网球毛布推动机构。

[0005] 本实用新型将层叠成的毛布块横向放置在工作台面上，并利用毛布推板自动将毛布块推动穿过贮胶桶，毛布块的四周自然粘上胶水，即每片网球毛布边缘都粘有胶水，不仅工作效率高，而且涂胶均匀，胶水基本不浪费，降低成本，更加环保。

[0006] 下面结合附图和实施例进一步说明本实用新型。

[0007] 附图说明：图 1 是实施例的主结构示意图。

[0008] 图 2 是图 1 的工作状态示意图。

[0009] 具体实施方式：如图 1 所示，贮胶桶 1 的左、右侧壁上分别设有形状大小与待上胶的网球毛布 10 对应匹配的毛布出口 3 和毛布进口 2，且毛布出口 3 及毛布进口 2 的下边缘和工作台面 4 平齐，毛布进口 2 一侧的工作台面 4 上还设置有往复驱动装置 5，该往复驱动装置 5 的水平推杆 6 和毛布推板 7 连接，形成网球毛布推动机构。

[0010] 工作时，先在贮胶桶 1 中装入胶水，由于网球所用的胶水粘度较高，流动性不大，所以不会从毛布出口 3 或毛布进口 2 中向外流淌。然后将多片网球毛布 10 整齐层叠成的毛布块横向放置在毛布进口 2 一侧的工作台面 4 上，往复驱动装置 5 驱动毛布推板 7，如图 2 所示，毛布推板 7 可以将毛布块推动并穿过贮胶桶 1，毛布块的四周即粘上胶水。由于毛布出口 3 的形状大小与网球毛布 10 对应匹配，毛布块穿出时四周粘上的胶水自然被毛布出口 3 刮平，涂胶均匀，节约胶水。毛布推板 7 被往复驱动装置 5 回位后，再推动新放入的毛布块上胶。

[0011] 本实施例在贮胶桶 1 内、毛布出口 3 和毛布进口 2 的上下边缘位置处，连接固定有数根水平的限位横杆 8，这样可以使毛布块穿过位置导向更准确，推动更顺畅，并且不影响胶水流动。在毛布出口 3 处的工作台面 4 上还可以设有漏胶回收孔 9，即使有少量胶水被带出，也可以从漏胶回收孔 9 中落下回收。实际上，本实施例还可以和自动送料装置配合使

用,能够将毛布块自动转移到工作台面 4 上让毛布推板 7 推动,工作效率更高。

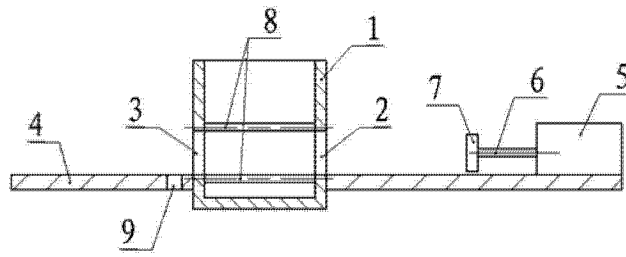


图 1

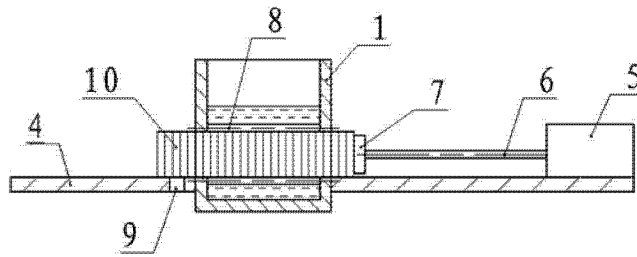


图 2