



(21) 申请号 202220541303.4

(22) 申请日 2022.03.13

(73) 专利权人 诺恩(天津)照明科技有限公司
地址 300000 天津市滨海新区滨海高新区
滨海科技园日新道188号4号楼212号

(72) 发明人 韩雷洋

(74) 专利代理机构 天津知远君正专利代理事务
所(特殊普通合伙) 12236
专利代理师 何君

(51) Int.Cl.
G23C 26/02 (2006.01)

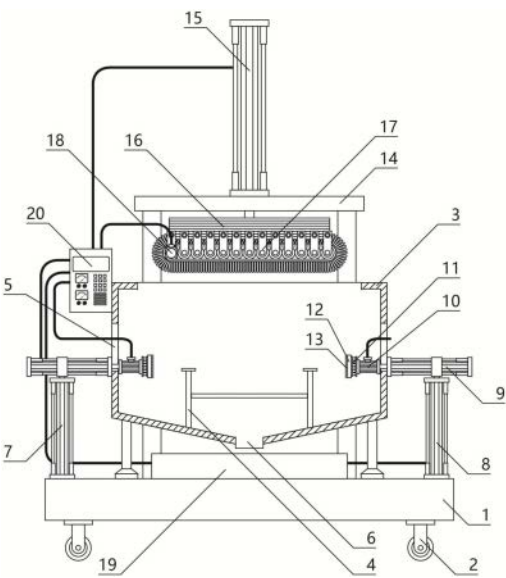
权利要求书2页 说明书5页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种箱式涂覆翻转型热镀锌装置

(57) 摘要

本实用新型的目的是提供一种箱式涂覆翻转型热镀锌装置,其特征在于:由底座、四个滚轮、镀锌涂覆封闭舱、物料支撑架、两个升降缺口、废料输出口、两个物料夹持翻转机构、涂覆支架、涂覆升降驱动器、涂覆容器、涂覆辊刷、辊刷驱动电机、废料盒和控制器组成,每个物料夹持翻转机构是由夹持升降驱动器、水平夹持驱动器、夹持翻转驱动器、翻转轴承、夹持板和防滑垫组成;整套设备采用箱式结构,利用下压的软质传动式辊刷进行待镀锌部件的涂覆镀锌,配合辊刷顶部装有的渗漏式箱体,保证镀锌介质的渗漏,以便传动式辊刷对镀锌介质的抹刷提取,避免物料的浪费,能够完成板状部件的双面涂覆镀锌操作,取代了人工手动操作的隐患,提高了工作效率和质量。



1. 一种箱式涂覆翻转型热镀锌装置,其特征在于:由底座、四个滚轮、镀锌涂覆封闭舱、物料支撑架、两个升降缺口、废料输出口、两个物料夹持翻转机构、涂覆支架、涂覆升降驱动器、涂覆容器、涂覆辊刷、辊刷驱动电机、废料盒和控制器组成,所述四个滚轮分别位于底座底部的四角位置处,所述四个滚轮均与底座为固定连接,所述镀锌涂覆封闭舱位于底座的上部,所述镀锌涂覆封闭舱与底座为固定连接,所述物料支撑架位于镀锌涂覆封闭舱内侧的底部位置处,所述物料支撑架与镀锌涂覆封闭舱为固定连接,所述两个升降缺口呈水平一字结构分别位于镀锌涂覆封闭舱的两侧,所述两个升降缺口均与镀锌涂覆封闭舱为固定连接,所述废料输出口位于镀锌涂覆封闭舱底部的中心位置处,所述废料输出口与镀锌涂覆封闭舱为固定连接,所述两个物料夹持翻转机构呈镜像结构分别位于两个升降缺口的两侧,所述两个物料夹持翻转机构均与底座为固定连接,任意所述物料夹持翻转机构是由夹持升降驱动器、水平夹持驱动器、夹持翻转驱动器、翻转轴承、夹持板和防滑垫组成,所述夹持升降驱动器位于底座的上部,所述夹持升降驱动器与底座为固定连接,所述水平夹持驱动器位于夹持升降驱动器的上部,所述水平夹持驱动器与夹持升降驱动器为固定连接,并且所述水平夹持驱动器的一端穿过镀锌涂覆封闭舱一侧的升降缺口为活动连接,所述夹持翻转驱动器位于水平夹持驱动器一侧的镀锌涂覆封闭舱的内部,所述夹持翻转驱动器与水平夹持驱动器为固定连接,所述翻转轴承、夹持板和防滑垫全部位于镀锌涂覆封闭舱的内部,所述翻转轴承位于远离水平夹持驱动器位置处的夹持翻转驱动器的一侧,所述翻转轴承与夹持翻转驱动器为固定连接,所述夹持板位于翻转轴承的一侧,所述夹持板与翻转轴承为固定连接,所述防滑垫位于夹持板的一侧,所述防滑垫与夹持板为固定连接,所述涂覆支架位于镀锌涂覆封闭舱的外部,所述涂覆支架与底座为固定连接,所述涂覆升降驱动器位于涂覆支架顶部的中心位置处,所述涂覆升降驱动器与涂覆支架为固定连接,所述涂覆容器位于涂覆升降驱动器的下部,并且所述涂覆容器位于镀锌涂覆封闭舱的正上方位置处,所述涂覆容器与涂覆升降驱动器为固定连接,所述涂覆辊刷位于涂覆容器的下部,所述涂覆辊刷与涂覆容器为固定连接,所述辊刷驱动电机位于涂覆辊刷的一侧,所述辊刷驱动电机与涂覆辊刷为固定连接,所述废料盒位于镀锌涂覆封闭舱的下部,所述废料盒与底座为活动连接,所述控制器位于镀锌涂覆封闭舱的一侧,所述控制器与镀锌涂覆封闭舱为固定连接,并且所述控制器利用线路并与夹持升降驱动器、水平夹持驱动器、夹持翻转驱动器、涂覆升降驱动器、涂覆容器、辊刷驱动电机连接。

2. 根据权利要求1所述一种箱式涂覆翻转型热镀锌装置,其特征在于:所述四个滚轮均为锁扣式万向轮。

3. 根据权利要求1所述一种箱式涂覆翻转型热镀锌装置,其特征在于:所述镀锌涂覆封闭舱的底部为斗形结构。

4. 根据权利要求1所述一种箱式涂覆翻转型热镀锌装置,其特征在于:所述夹持升降驱动器、水平夹持驱动器、涂覆升降驱动器均为电控液压式伸缩装置。

5. 根据权利要求1所述一种箱式涂覆翻转型热镀锌装置,其特征在于:所述夹持翻转驱动器、辊刷驱动电机均为伺服驱动电机。

6. 根据权利要求1所述一种箱式涂覆翻转型热镀锌装置,其特征在于:所述翻转轴承均为棘轮轴承。

7. 根据权利要求1所述一种箱式涂覆翻转型热镀锌装置,其特征在于:所述防滑垫为硅

胶垫。

8. 根据权利要求1所述一种箱式涂覆翻转型热镀锌装置, 其特征在于: 所述涂覆容器为带有电阻丝加热器的渗漏式箱体。

9. 根据权利要求1所述一种箱式涂覆翻转型热镀锌装置, 其特征在于: 所述涂覆辊刷为软质传动辊刷。

一种箱式涂覆翻转型热镀锌装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及镀锌加工技术领域,尤其涉及一种箱式涂覆翻转型热镀锌装置。

背景技术

[0002] 金属板状类部件产品在现代社会中越来越普及,而这些金属板状类部件产品的表面都需要经过热镀锌工艺,使得金属板状类部件产品的耐腐蚀性得到进一步的提升;热镀锌是将钢、不锈钢、铸铁等金属通过浸入或者涂覆的形式获得镀层的一种工艺技术;热镀锌是当今世界上应用最广泛、性能价格比最优的钢材表面处理方法。热镀锌产品对钢铁的减蚀延寿、节能节材起着不可估量和不可替代的作用,同时镀层钢材也是国家扶植和优先发展的高附加值短线产品。早期对于金属板状类部件产品的热镀锌操作都是通过人工手动涂覆或者浸入来完成,由于人工操作手法的不同,使得镀锌产品的外观得不到统一,而且需要增加大量的人工成本,使得工作效率无法得到提高,并且人工手动操作也会使得热镀锌涂覆或者浸入的操作风险加大,以及污染操作环境,但随着科学技术的不断发展和进步,一些自动化机械设备也逐步投入其中,来辅助人工去完成金属板状类部件产品的涂覆操作,对金属板状类部件产品能够进行热镀锌的双面涂覆操作,从而提高生产加工的效率,但是双面同时进行热镀锌涂覆使得操作区域内的环境得不到有效治理,尤其对于底部的涂覆效果并不是特别理想;因此,需要对现有的热镀锌涂覆设备的构造进行改进,使之具备翻转的功能性,在保证对金属板状类部件产品进行双面涂覆操作的同时,也能够使得涂覆操作空间内的环境便于后期的清理和维护,解决上述实际操作中的问题和弊端。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供了一种采用箱式结构作为镀锌部件的承载容器,利用下压的软质传动式辊刷进行待镀锌部件的涂覆镀锌,并且配合辊刷顶部装有的渗漏式箱体,能够保证镀锌介质的渗漏,以便传动式辊刷对镀锌介质的抹刷提取,避免物料的浪费,同时还具备加热功能,从而保证镀锌介质的流动性,防止凝固,此外,还可以利用涂覆封闭舱体两侧的翻转机构来对舱体内部的部件进行夹取提升以及翻转下落,进而能够完成板状部件的双面涂覆镀锌操作,涂覆镀锌的余料可以利用舱体底部的斗形结构进行统一回收,保护作业环境,同时也便于后期的清理,取代了人工手动热涂覆镀锌操作所带来的操作隐患、成本过大、环境污染问题,提高了板状部件的工作效率以及产品质量,操作更加简单快捷、安全可靠的涂覆翻转型热镀锌装置。

[0004] 本实用新型的技术方案为:一种箱式涂覆翻转型热镀锌装置,其特征在于:由底座、四个滚轮、镀锌涂覆封闭舱、物料支撑架、两个升降缺口、废料输出口、两个物料夹持翻转机构、涂覆支架、涂覆升降驱动器、涂覆容器、涂覆辊刷、辊刷驱动电机、废料盒和控制器组成,所述四个滚轮分别位于底座底部的四角位置处,所述四个滚轮均与底座为固定连接,所述镀锌涂覆封闭舱位于底座的上部,所述镀锌涂覆封闭舱与底座为固定连接,所述物料支撑架位于镀锌涂覆封闭舱内侧的底部位置处,所述物料支撑架与镀锌涂覆封闭舱为固定

连接,所述两个升降缺口呈水平一字结构分别位于镀锌涂覆封闭舱的两侧,所述两个升降缺口均与镀锌涂覆封闭舱为固定连接,所述废料输出口位于镀锌涂覆封闭舱底部的中心位置处,所述废料输出口与镀锌涂覆封闭舱为固定连接,所述两个物料夹持翻转机构呈镜像结构分别位于两个升降缺口的两侧,所述两个物料夹持翻转机构均与底座为固定连接,任意所述物料夹持翻转机构是由夹持升降驱动器、水平夹持驱动器、夹持翻转驱动器、翻转轴承、夹持板和防滑垫组成,所述夹持升降驱动器位于底座的上部,所述夹持升降驱动器与底座为固定连接,所述水平夹持驱动器位于夹持升降驱动器的上部,所述水平夹持驱动器与夹持升降驱动器为固定连接,并且所述水平夹持驱动器的一端穿过镀锌涂覆封闭舱一侧的升降缺口为活动连接,所述夹持翻转驱动器位于水平夹持驱动器一侧的镀锌涂覆封闭舱的内部,所述夹持翻转驱动器与水平夹持驱动器为固定连接,所述翻转轴承、夹持板和防滑垫全部位于镀锌涂覆封闭舱的内部,所述翻转轴承位于远离水平夹持驱动器位置处的夹持翻转驱动器的一侧,所述翻转轴承与夹持翻转驱动器为固定连接,所述夹持板位于翻转轴承的一侧,所述夹持板与翻转轴承为固定连接,所述防滑垫位于夹持板的一侧,所述防滑垫与夹持板为固定连接,所述涂覆支架位于镀锌涂覆封闭舱的外部,所述涂覆支架与底座为固定连接,所述涂覆升降驱动器位于涂覆支架顶部的中心位置处,所述涂覆升降驱动器与涂覆支架为固定连接,所述涂覆容器位于涂覆升降驱动器的下部,并且所述涂覆容器位于镀锌涂覆封闭舱的正上方位置处,所述涂覆容器与涂覆升降驱动器为固定连接,所述涂覆辊刷位于涂覆容器的下部,所述涂覆辊刷与涂覆容器为固定连接,所述辊刷驱动电机位于涂覆辊刷的一侧,所述辊刷驱动电机与涂覆辊刷为固定连接,所述废料盒位于镀锌涂覆封闭舱的下部,所述废料盒与底座为活动连接,所述控制器位于镀锌涂覆封闭舱的一侧,所述控制器与镀锌涂覆封闭舱为固定连接,并且所述控制器利用线路并与夹持升降驱动器、水平夹持驱动器、夹持翻转驱动器、涂覆升降驱动器、涂覆容器、辊刷驱动电机连接。

[0005] 进一步,所述四个滚轮均为锁扣式万向轮。

[0006] 进一步,所述镀锌涂覆封闭舱的底部为斗形结构。

[0007] 进一步,所述夹持升降驱动器、水平夹持驱动器、涂覆升降驱动器均为电控液压式伸缩装置。

[0008] 进一步,所述夹持翻转驱动器、辊刷驱动电机均为伺服驱动电机。

[0009] 进一步,所述翻转轴承均为棘轮轴承。

[0010] 进一步,所述防滑垫为硅胶垫。

[0011] 进一步,所述涂覆容器为带有电阻丝加热器的渗漏式箱体。

[0012] 进一步,所述涂覆辊刷为软质传动辊刷。

[0013] 本实用新型的有益效果在于:整套设备的结构思路清晰、操作方便快捷,用于对板状部件进行热镀锌操作,采用箱式结构作为镀锌部件的承载容器,利用下压的软质传动式辊刷进行待镀锌部件的涂覆镀锌,并且配合辊刷顶部装有的渗漏式箱体,能够保证镀锌介质的渗漏,以便传动式辊刷对镀锌介质的抹刷提取,避免物料的浪费,同时还具备加热功能,从而保证镀锌介质的流动性,防止凝固,此外,还可以利用涂覆封闭舱体两侧的翻转机构来对舱体内部的部件进行夹取提升以及翻转下落,进而能够完成板状部件的双面涂覆镀锌操作,涂覆镀锌的余料可以利用舱体底部的斗形结构进行统一回收,保护作业环境,同时也便于后期的清理,取代了人工手动热涂覆镀锌操作所带来的操作隐患、成本过大、环境污

染问题,提高了板状部件的工作效率以及产品质量,操作更加简单快捷、安全可靠。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的主视图。

[0015] 图2为本实用新型的夹持涂覆工作状态结构示意图。

[0016]	其中: 1、底座	2、滚轮	3、镀锌涂覆封闭舱
[0017]	4、物料支撑架	5、升降缺口	6、废料输出口
[0018]	7、物料夹持翻转机构	8、夹持升降驱动器	9、水平夹持驱动器
[0019]	10、夹持翻转驱动器	11、翻转轴承	12、夹持板
[0020]	13、防滑垫	14、涂覆支架	15、涂覆升降驱动器
[0021]	16、涂覆容器	17、涂覆辊刷	18、辊刷驱动电机
[0022]	19、废料盒	20、控制器	

具体实施方式

[0023] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式做出简要说明。

[0024] 如图1、图2所示一种箱式涂覆翻转型热镀锌装置,其特征在于:由底座1、四个滚轮2、镀锌涂覆封闭舱3、物料支撑架4、两个升降缺口5、废料输出口6、两个物料夹持翻转机构7、涂覆支架14、涂覆升降驱动器15、涂覆容器16、涂覆辊刷17、辊刷驱动电机18、废料盒19和控制器20组成,所述四个滚轮2分别位于底座1底部的四角位置处,所述四个滚轮2均与底座1为固定连接,所述镀锌涂覆封闭舱3位于底座1的上部,所述镀锌涂覆封闭舱3与底座1为固定连接,所述物料支撑架4位于镀锌涂覆封闭舱3内侧的底部位置处,所述物料支撑架4与镀锌涂覆封闭舱3为固定连接,所述两个升降缺口5呈水平一字结构分别位于镀锌涂覆封闭舱3的两侧,所述两个升降缺口5均与镀锌涂覆封闭舱3为固定连接,所述废料输出口6位于镀锌涂覆封闭舱3底部的中心位置处,所述废料输出口6与镀锌涂覆封闭舱3为固定连接,所述两个物料夹持翻转机构7呈镜像结构分别位于两个升降缺口5的两侧,所述两个物料夹持翻转机构7均与底座1为固定连接,任意所述物料夹持翻转机构7是由夹持升降驱动器8、水平夹持驱动器9、夹持翻转驱动器10、翻转轴承11、夹持板12和防滑垫13组成,所述夹持升降驱动器8位于底座1的上部,所述夹持升降驱动器8与底座1为固定连接,所述水平夹持驱动器9位于夹持升降驱动器8的上部,所述水平夹持驱动器9与夹持升降驱动器8为固定连接,并且所述水平夹持驱动器9的一端穿过镀锌涂覆封闭舱3一侧的升降缺口5为活动连接,所述夹持翻转驱动器10位于水平夹持驱动器9一侧的镀锌涂覆封闭舱3的内部,所述夹持翻转驱动器10与水平夹持驱动器9为固定连接,所述翻转轴承11、夹持板12和防滑垫13全部位于镀锌涂覆封闭舱3的内部,所述翻转轴承11位于远离水平夹持驱动器9位置处的夹持翻转驱动器10的一侧,所述翻转轴承11与夹持翻转驱动器10为固定连接,所述夹持板12位于翻转轴承11的一侧,所述夹持板12与翻转轴承11为固定连接,所述防滑垫13位于夹持板12的一侧,所述防滑垫13与夹持板12为固定连接,所述涂覆支架14位于镀锌涂覆封闭舱3的外部,所述涂覆支架14与底座1为固定连接,所述涂覆升降驱动器15位于涂覆支架14顶部的中心位置处,所述涂覆升降驱动器15与涂覆支架14为固定连接,所述涂覆容器16位于涂覆升降驱动器15的下部,并且所述涂覆容器16位于镀锌涂覆封闭舱3的正上方位置处,所述涂覆容器16与涂

覆升降驱动器15为固定连接,所述涂覆辊刷17位于涂覆容器16的下部,所述涂覆辊刷17与涂覆容器16为固定连接,所述辊刷驱动电机18位于涂覆辊刷17的一侧,所述辊刷驱动电机18与涂覆辊刷17为固定连接,所述废料盒19位于镀锌涂覆封闭舱3的下部,所述废料盒19与底座1为活动连接,所述控制器20位于镀锌涂覆封闭舱3的一侧,所述控制器20与镀锌涂覆封闭舱3为固定连接,并且所述控制器20利用线路并与夹持升降驱动器8、水平夹持驱动器9、夹持翻转驱动器10、涂覆升降驱动器15、涂覆容器16、辊刷驱动电机18连接。所述四个滚轮2均为锁扣式万向轮。所述镀锌涂覆封闭舱3的底部为斗形结构。所述夹持升降驱动器8、水平夹持驱动器9、涂覆升降驱动器15均为电控液压式伸缩装置。所述夹持翻转驱动器10、辊刷驱动电机18均为伺服驱动电机。所述翻转轴承11均为棘轮轴承。所述防滑垫13为硅胶垫。所述涂覆容器16为带有电阻丝加热器的渗漏式箱体。所述涂覆辊刷17为软质传动辊刷。

[0025] 工作方式:该涂覆翻转型热镀锌装置用于对板状部件进行热镀锌操作,整个设备主要是由底座1、四个滚轮2、镀锌涂覆封闭舱3、物料支撑架4、两个升降缺口5、废料输出口6、两个物料夹持翻转机构7、涂覆支架14、涂覆升降驱动器15、涂覆容器16、涂覆辊刷17、辊刷驱动电机18、废料盒19和控制器20组成,其中,底座1用于承载全部部件,而四个滚轮2安装在底座1底部的四角位置处,并且这四个滚轮2均采用锁扣式万向轮,便于整套设备移动的同时,还能够进行当前位置的锁定,两个升降缺口5呈水平一字结构分别位于镀锌涂覆封闭舱3的两侧,用于两个物料夹持翻转机构7对涂覆状态中的板状部件进行夹取翻转;在使用的时候,首先,操作人员将需要进行热镀锌涂覆的板状部件放到镀锌涂覆封闭舱3内部的物料支撑架4上;接着,利用控制器20来启动涂覆升降驱动器15和辊刷驱动电机18,该涂覆升降驱动器15安装在涂覆支架14的顶部,并且该涂覆升降驱动器15采用电控液压式伸缩装置,能够驱动其下部与之连接的涂覆容器16进行垂直方向上的升降移动,当涂覆容器16被涂覆升降驱动器15驱动下降至镀锌涂覆封闭舱3的内部时,该涂覆容器16下部装有的涂覆辊刷17就会逐步靠近物料支撑架4上部所摆放的板状部件并与之贴合,该涂覆辊刷17采用软质传动辊刷,在辊刷驱动电机18的驱动下,能够进行旋转,并且涂覆容器16采用带有电阻丝加热器的渗漏式箱体,该涂覆容器16内部的镀锌溶液会在电阻丝加热的状态下保持高温,并从涂覆容器16底部的位置处渗出,热镀锌溶液渗出的同时,随着涂覆辊刷17的旋转,能够使得涂覆辊刷17的滚动来对涂覆容器16底部位置处所渗出的热镀锌溶液进行抹刷提取,并转动到与之贴合的板状部件的表面,实现单向的不间断滚动抹刷,而且这种缓慢渗漏配合滚动抹刷的方式,还能够避免热镀锌溶液的浪费,让热镀锌溶液得到充分利用,由于辊刷驱动电机18采用伺服驱动电机,使得涂覆辊刷17的滚动时长在辊刷驱动电机18的驱动下,能够通过控制器20进行设定和控制,具备精准转动的作用;待板状部件的朝上一面经过涂覆辊刷17的滚动涂覆完毕后,涂覆辊刷17停止滚刷,涂覆升降驱动器15驱动涂覆容器16以及涂覆辊刷17一同升起,这时,操作人员利用控制器20启动两个物料夹持翻转机构7,这两个物料夹持翻转机构7呈镜像结构分别位于两个升降缺口5的两侧,两个物料夹持翻转机构7受到控制器20的控制,都是同步运行的状态,用于对板状部件进行夹取提升和翻转回落操作,每个物料夹持翻转机构7是由夹持升降驱动器8、水平夹持驱动器9、夹持翻转驱动器10、翻转轴承11、夹持板12和防滑垫13组成,再接着,两个水平夹持驱动器9驱使各自所连接的夹持翻转驱动器10向镀锌涂覆封闭舱3内部中心位置处的物料支撑架4的方向移动,两个水平夹持驱动器9同样采用电控液压式伸缩装置,能够驱动各自所连接的夹持翻转驱动器

10进行水平移动,利用夹持翻转驱动器10一侧的夹持板12来对板状部件的两端进行包夹,每个夹持板12上还设有一个防滑垫13,该防滑垫13均采用硅胶垫,当夹持板12对板状部件的两端进行包夹时,也是防滑垫13来对板状部件的两端进行贴合,硅胶材质具备较为粗糙的表面以及弹性,能够对板状部件的端部进行包夹的同时,也能够对板状部件的端部进行有效保护,让夹取摩擦力更强,待两个夹持板12对物料支撑架4上的板状部件包夹完毕后,两个夹持升降驱动器8同时驱动其上部的水平夹持驱动器9一同升起,该夹持升降驱动器8也是采用电控液压式伸缩装置,受到控制器20的控制,能够对水平夹持驱动器9进行升起和下降,待物料支撑架4上的板状部件包夹完毕被抬起后,这两个夹持翻转驱动器10同时转动,从而驱使两个夹持板12旋转,使得板状部件进行180°的翻转,让没有被热镀锌涂覆的一面朝上,这两个夹持翻转驱动器10也是采用伺服驱动电机,受到控制器20的控制,让翻转角度更加精准,此外,在每个夹持翻转驱动器10与夹持板12之间装有一个翻转轴承11,该翻转轴承11采用棘轮轴承,能够驱使夹持板12向一个方向转动,并具备旋转角度的定位功能以及避免回转,然后,每个夹持升降驱动器8驱使水平夹持驱动器9回落,使得未被热镀锌涂覆一面朝上的板状部件落在物料支撑架4上,并利用水平夹持驱动器9驱使各自的夹持翻转驱动器10回收复位,再然后,重新启动涂覆升降驱动器15,来驱动涂覆容器16以及涂覆辊刷17下落,并对翻转过后的板状部件未被热镀锌的一面进行涂覆操作,最后,将热镀锌涂覆后的板状部件从镀锌涂覆封闭舱3内部取出即可;除此之外,该镀锌涂覆封闭舱3的底部采用斗形结构,这样能够对热镀锌涂覆过程中的废渣、碎屑以及涂覆镀锌的余料进行集中收集和输出,便于对镀锌涂覆封闭舱3内部进行清理,经过热镀锌涂覆过程中的废渣、碎屑以及涂覆镀锌的余料会从镀锌涂覆封闭舱3底部的废料输出口6的位置处掉落在废料盒19进行统一回收处理;整套设备的结构思路清晰、操作方便快捷,采用箱式结构作为镀锌部件的承载容器,利用下压的软质传动式辊刷进行待镀锌部件的涂覆镀锌,并且配合辊刷顶部装有的渗漏式箱体,能够保证镀锌介质的渗漏,以便传动式辊刷对镀锌介质的抹刷提取,避免物料的浪费,同时还具备加热功能,从而保证镀锌介质的流动性,防止凝固,此外,还可以利用涂覆封闭舱体两侧的翻转机构来对舱体内部的部件进行夹取提升以及翻转下落,进而能够完成板状部件的双面涂覆镀锌操作,涂覆镀锌的余料可以利用舱体底部的斗形结构进行统一回收,保护作业环境,同时也便于后期的清理,取代了人工手动热涂覆镀锌操作所带来的操作隐患、成本过大、环境污染问题,提高了板状部件的工作效率以及产品质量,操作更加简单快捷、安全可靠。

[0026] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,术语“中心”、“纵向”、“横向”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“内”、“外”、“顶部”、“底部”、“端部”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。此外,术语“第一”、“第二”、“第三”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性。

[0027] 以上对本实用新型的一个实施例进行了详细说明,但所述内容仅为本实用新型的较佳实施例,不能被认为用于限定本实用新型的实施范围。凡依本实用新型申请范围所作的均等变化与改进等,均应仍归属于本实用新型的专利涵盖范围之内。

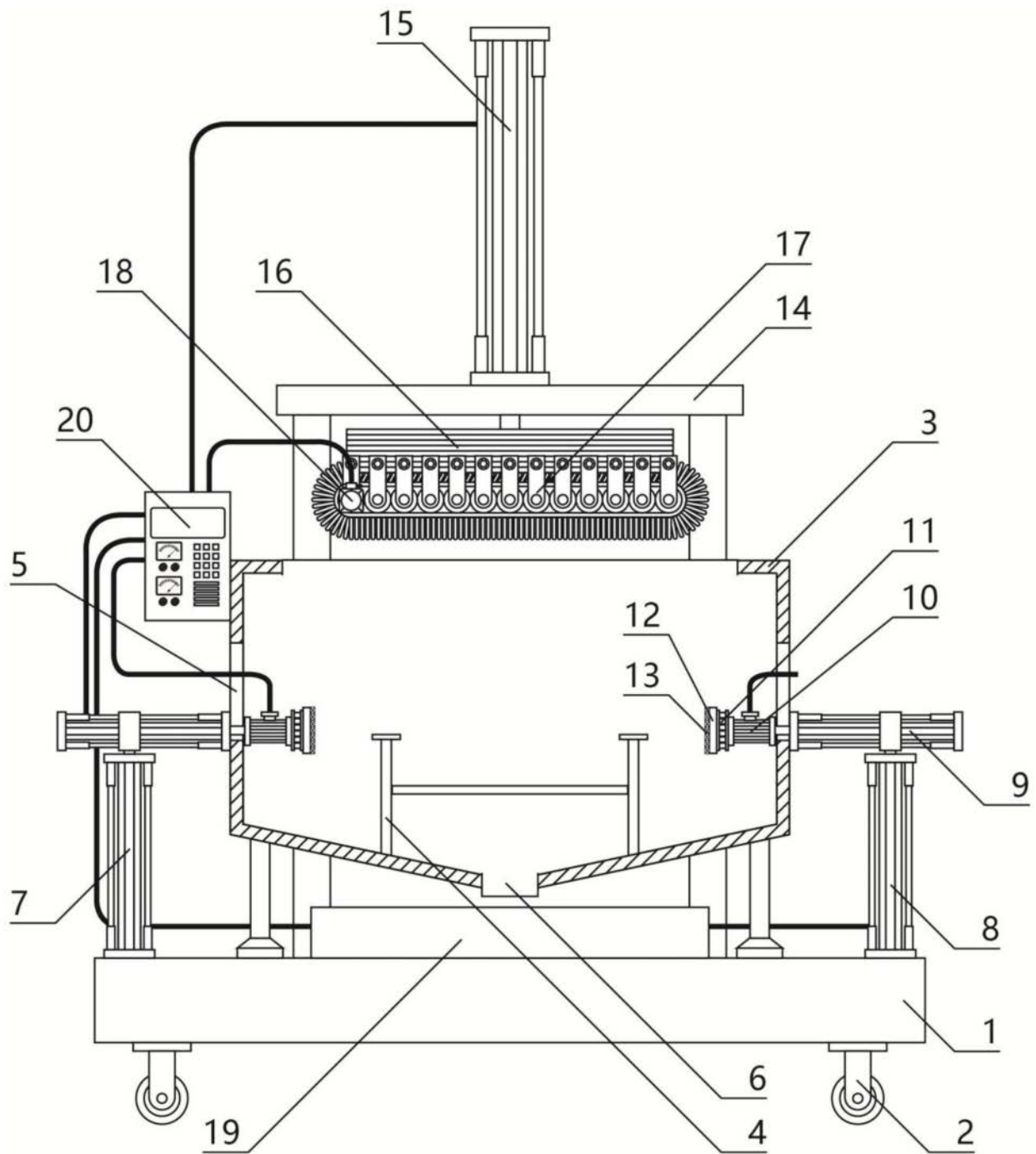


图1

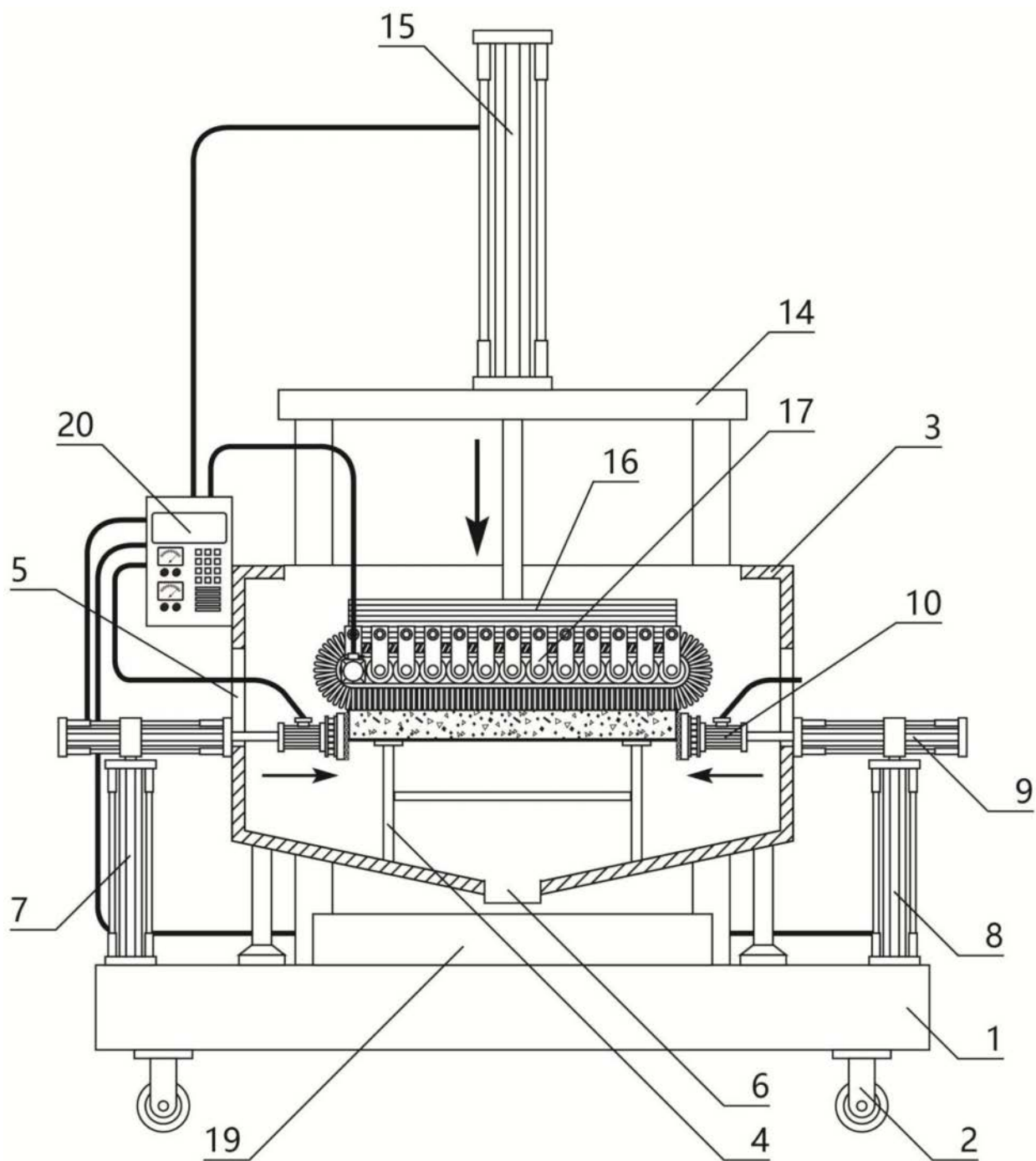


图2