(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211036153 U
(45)授权公告日 2020.07.17

(21)申请号 201922209925.8

(22)申请日 2019.12.11

(73)专利权人 苏州卡申特网络科技有限公司
地址 215000 江苏省苏州市高新区长江路481号-1 203、205室(商务秘书公司托管)

(72)发明人 陈晏平 李绍辉 刘惠玲

(74)专利代理机构 无锡市汇诚永信专利代理事务所(普通合伙) 32260
代理人 汪建华

(51)Int.Cl.
C25D 11/04(2006.01)
C25D 17/08(2006.01)

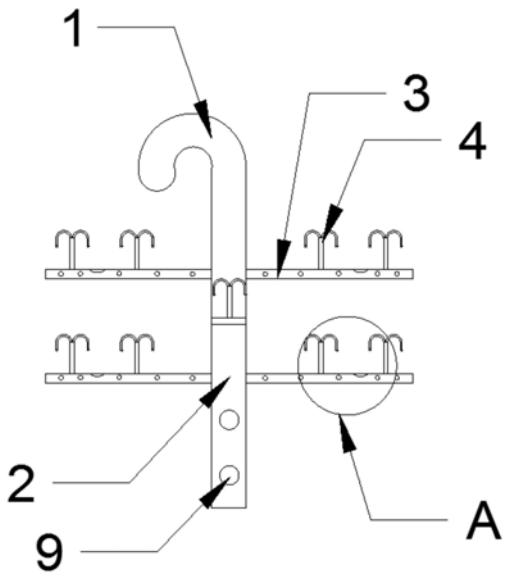
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54)实用新型名称

一种阳极氧化挂具

(57)摘要

本实用新型公开一种阳极氧化挂具，包括挂具主体，其上设置有挂架，挂机上向圆周延伸有延伸挂杆，延伸挂杆上部向上一体向上有杯状零件挂架，杯状零件挂架包括竖直杆、竖直杆顶部弧形向下延伸的弧形延伸部，延伸挂杆上向下开设有限位凹槽，延伸挂杆上水平传设有穿孔，杯状零件挂架的设置能够帮助杯状的零件倒置处理，且由于延伸部位弧形延伸部其与杯状零件底面接触少，且能够增加表面处理工作效率，穿孔的设置能够使得一些具有挂钩的零件可以挂在穿孔上进行氧化处理；凹槽的设置能够使得棒状零件进行平稳放置，由于凹槽为弧形，其与棒状零件接触的面积较小，能够增加表面处理工作效率；三个弧形延伸部的设置能够增加杯状零件放置的平稳程度。



CN 211036153 U

1.一种阳极氧化挂具,包括挂具主体(1),其特征在于:所述挂具主体(1)包括有挂架(2),挂机上向圆周延伸有延伸挂杆(3),延伸挂杆(3)上部向上一体向上有杯状零件挂架(4),杯状零件挂架(4)包括竖直杆(5)、竖直杆(5)顶部弧形向下延伸的弧形延伸部(6),弧形延伸部(6)至少设置有两个,

延伸挂杆(3)上向下开设有限位凹槽(7),延伸挂杆(3)上水平传设有穿孔(8)。

2.根据权利要求1所述的阳极氧化挂具,其特征在于:所述挂架(2)设置有若干个,挂具主体(1)上均匀开设有挂钩穿孔(9),挂架(2)顶部为勾状且主体竖直向下,使其通过挂钩挂在挂具主体(1)上的时候挂架(2)主体竖直。

3.根据权利要求1或2所述的阳极氧化挂具,其特征在于:所述弧形延伸部(6)至少设置有三个,且相邻两个弧形延伸部(6)之间的夹角一致。

4.根据权利要求2所述的阳极氧化挂具,其特征在于:所述挂架(2)设置有四个,且两个为一组,一组内的限位凹槽(7)的凹槽两遍位于同一直线上。

5.根据权利要求1所述的阳极氧化挂具,其特征在于:所述限位凹槽(7)截面为弧形。

一种阳极氧化挂具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及氧化设备领域，具体涉及一种阳极氧化挂具。

背景技术

[0002] 阳极氧化是金属或合金的电化学氧化。铝及其合金在相应的电解液和特定的工艺条件下，由于外加电流的作用下，在铝制品(阳极)上形成一层氧化膜的过程。现有的氧化挂具通过挂具上的夹子对于工件进行夹持，无法满足对于一些杯状物体以及棒状物体的夹持，因此获得一种可对杯状物体以及棒状物体进行夹持的阳极氧化挂具十分重要。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是针对上述问题，提供一种阳极氧化挂具，包括挂具主体，挂具主体包括挂架，挂机上向圆周延伸有延伸挂杆，延伸挂杆上部向上一体向上有杯状零件挂架，杯状零件挂架包括竖直杆、竖直杆顶部弧形向下延伸的弧形延伸部，弧形延伸部至少设置有两个，延伸挂杆上向下开设有限位凹槽，延伸挂杆上水平传设有穿孔。

[0004] 通过上述技术方案，杯状零件挂架的设置能够帮助杯状的零件倒置处理，且由于延伸部位弧形延伸部其与杯状零件底面接触少，且能够增加表面处理工作效率，穿孔的设置能够使得一些具有挂钩的零件可以挂在穿孔上进行氧化处理。

[0005] 挂架设置有若干个，挂具主体上均匀开设有挂钩穿孔，挂架顶部为勾状且主体竖直向下，使其通过挂钩挂在挂具主体上的时候挂架主体竖直。挂架设置有四个，且两个为一组，一组内的限位凹槽的凹槽两遍位于同一直线上。凹槽截面为弧形。

[0006] 通过上述技术方案，凹槽的设置能够使得棒状零件进行平稳放置，由于凹槽为弧形，其与棒状零件接触的面积较小，能够增加表面处理工作效率。

[0007] 作为上述一种优选方式，弧形延伸部至少设置有三个，且相邻两个弧形延伸部之间的夹角一致。

[0008] 通过上述技术方案，三个弧形延伸部的设置能够增加杯状零件放置的平稳程度。

[0009] 与现有技术相比，本实用新型的优点在于：杯状零件挂架的设置能够帮助杯状的零件倒置处理，且由于延伸部位弧形延伸部其与杯状零件底面接触少，且能够增加表面处理工作效率，穿孔的设置能够使得一些具有挂钩的零件可以挂在穿孔上进行氧化处理；凹槽的设置能够使得棒状零件进行平稳放置，由于凹槽为弧形，其与棒状零件接触的面积较小，能够增加表面处理工作效率；三个弧形延伸部的设置能够增加杯状零件放置的平稳程度。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型主视图；

[0011] 图2为本实用新型杯状零件挂架立体图；

[0012] 图3为本实用新型俯视图。

[0013] 图4为图1A处放大图。

[0014] 附图标记：1-挂具主体；2-挂架；3-延伸挂杆；4-杯状零件挂架；5-竖直杆；6-弧形延伸部；7-限位凹槽；8-穿孔；9-挂钩穿孔。

具体实施方式

[0015] 参阅附图所示，本实用新型采用以下技术方案，一种阳极氧化挂具，包括挂具主体，挂具主体包括挂架，挂机上向圆周延伸有延伸挂杆，延伸挂杆上部向上一体向上有杯状零件挂架，杯状零件挂架包括竖直杆、竖直杆顶部弧形向下延伸的弧形延伸部，弧形延伸部至少设置有两个，延伸挂杆上向下开设有限位凹槽，延伸挂杆上水平传设有穿孔。

[0016] 杯状零件挂架的设置能够帮助杯状的零件倒置处理，且由于延伸部位弧形延伸部其与杯状零件底面接触少，且能够增加表面处理工作效率，穿孔的设置能够使得一些具有挂钩的零件可以挂在穿孔上进行氧化处理。

[0017] 其中延伸挂杆设置有若干个，且上下两个延伸挂杆错位设置。

[0018] 挂架设置有若干个，挂具主体上均匀开设有挂钩穿孔，挂架顶部为勾状且主体竖直向下，使其通过挂钩挂在挂具主体上的时候挂架主体竖直。挂架设置有四个，且两个为一组，一组内的限位凹槽的凹槽两遍位于同一直线上。限位凹槽截面为弧形。凹槽的设置能够使得棒状零件进行平稳放置，由于凹槽为弧形，其与棒状零件接触的面积较小，能够增加表面处理工作效率。

[0019] 弧形延伸部至少设置有三个，图2中所表示的为四个弧形延伸部，且相邻两个弧形延伸部之间的夹角一致。三个弧形延伸部的设置能够增加杯状零件放置的平稳程度。

[0020] 上述各个部件的设置方式为一体成型或者焊接方式。

[0021] 为了使本领域技术人员更好地理解本实用新型，从而对本实用新型要求保护的范围作出更清楚地限定，下面就本实用新型的某些具体实施例对本实用新型进行详细描述。需要说明的是，以下仅是本实用新型构思的某些具体实施方式仅是本实用新型的一部分实施例，其中对于相关结构的具体的直接的描述仅是为方便理解本实用新型，各具体特征并不当然、直接地限定本实用新型的实施范围。本领域技术人员在本实用新型构思的指导下所作的常规选择和替换，均应视为在本实用新型要求保护的范围内。

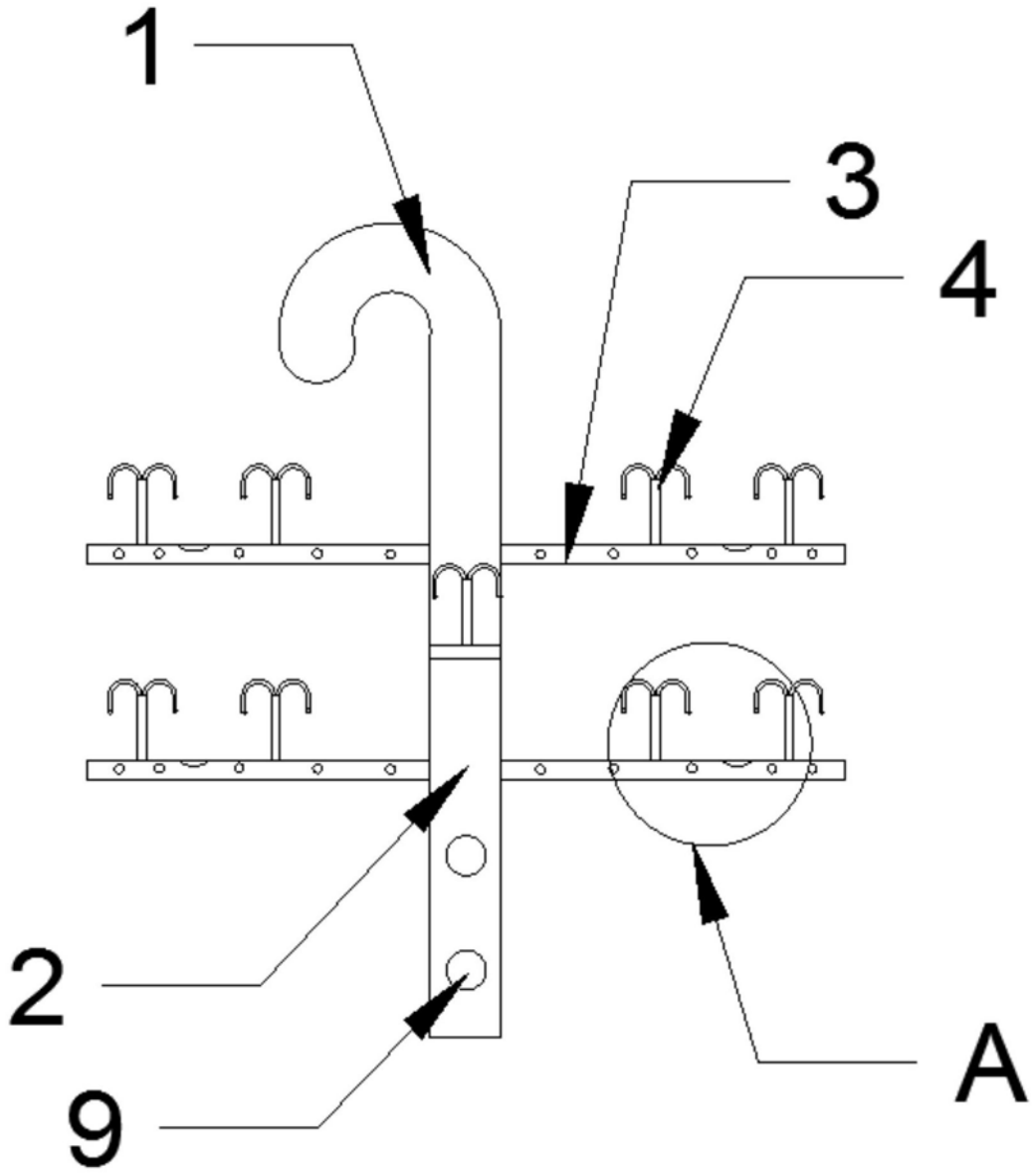


图1

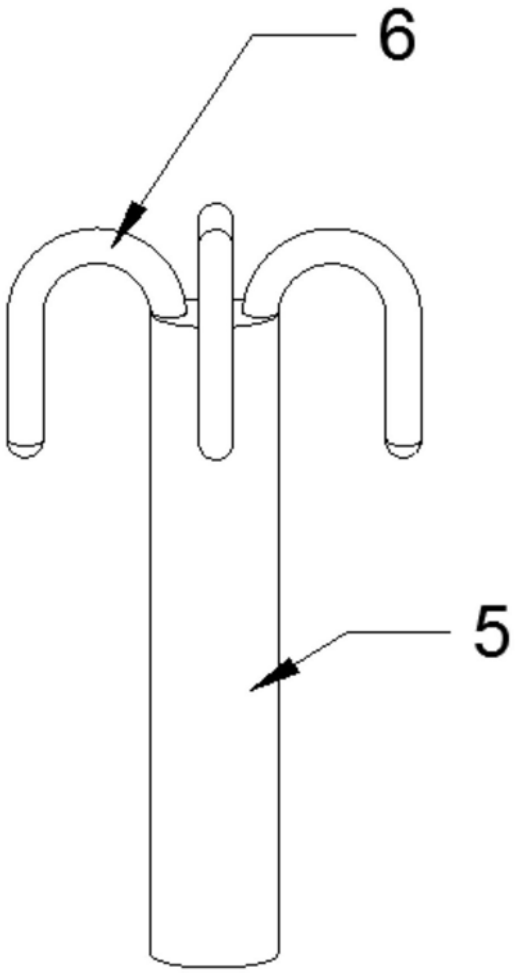


图2

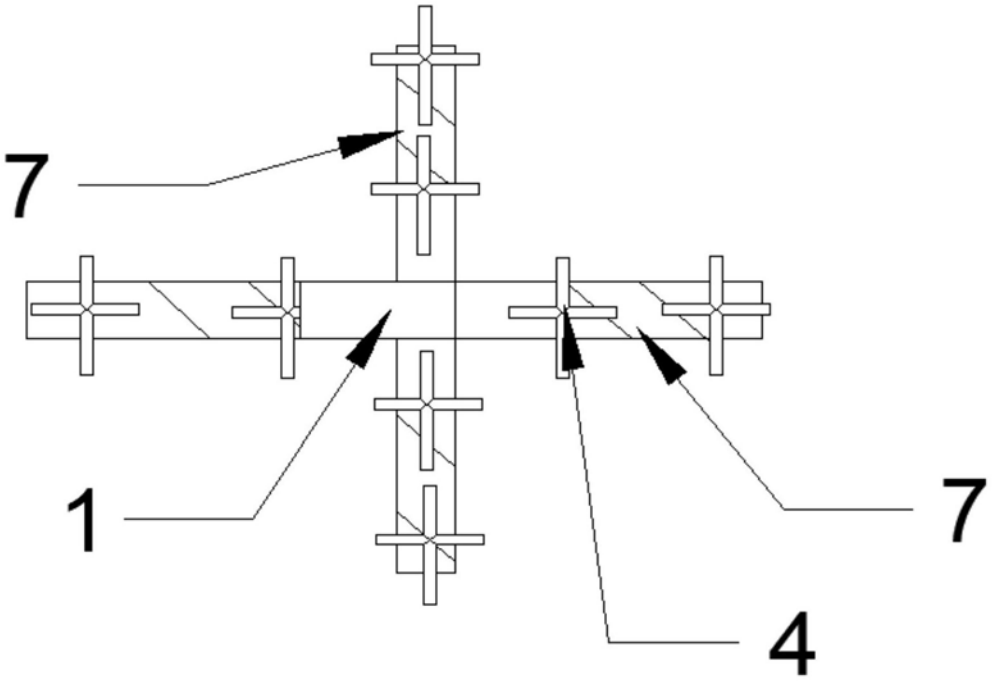


图3

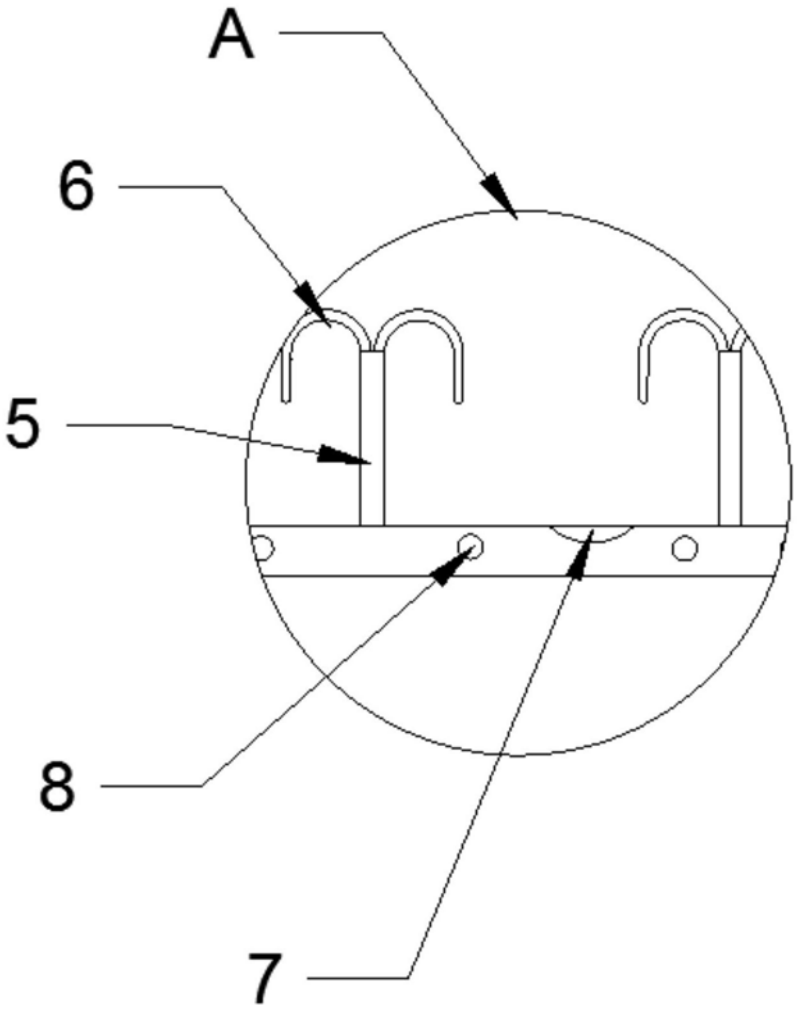


图4