



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 111941188 A

(43) 申请公布日 2020. 11. 17

(21) 申请号 202010813428.3

B08B 9/047 (2006.01)

(22) 申请日 2020.08.13

B05B 9/04 (2006.01)

(71) 申请人 谢祥松

地址 243032 安徽省马鞍山市雨山区马向
路新城东区安徽工业大学机械工程学
院

(72) 发明人 谢祥松

(51) Int.Cl.

B24B 9/04 (2006.01)

B24B 27/033 (2006.01)

B24B 41/06 (2012.01)

B24B 41/04 (2006.01)

B24B 41/02 (2006.01)

B24B 47/14 (2006.01)

B24B 47/04 (2006.01)

B24B 55/06 (2006.01)

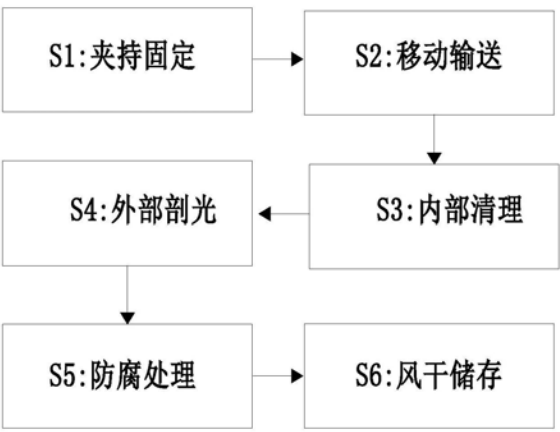
权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54) 发明名称

一种卫浴管路接头成型精加工处理工艺

(57) 摘要

本发明涉及一种卫浴管路接头成型精加工处理工艺,具体涉及到一种卫浴管路接头成型精加工处理设备,包括底板、移动夹持装置、剖光装置和防腐装置,所述的底板中部开设有滑槽,移动夹持装置通过滑动配合的方式安装在底板上,底板中部安装有剖光装置,底板右侧安装有防腐装置,防腐装置位于剖光装置右侧。本发明可以解决现有设备在对管路接头夹持时不能对管路接头平稳的夹持,导致管路接头在剖光时不稳定,影响管路接头剖光质量,不能将管路接头内部的残渣清理干净,影响喷涂的防腐效果,不能及时将剖光表面的残渣铁锈及时清理,导致管路接头表面因温度过高,毛刺依旧粘附在管路接头表面的难题。



1. 一种卫浴管路接头成型精加工处理工艺,其特征在于:其卫浴管路接头成型精加工处理工艺具体包括以下步骤:

S1、夹持固定:人工将待加工处理的管路接头放置在夹具台(23)上,通过夹持机构(26)将其夹持固定;

S2、移动输送:通过旋转电机(21)和丝杠(22)相互配合将夹具台(23)输送至剖光机构(39)处;

S3、内部清理:通过清理机构(27)将管路接头内部清理干净;

S4、外部剖光:通过剖光机构(39)将管路接头外部毛刺剖光;

S5、防腐处理:当夹具台(23)输送至防腐架(41)正下方时通过驱动电机(43)和喷涂机构(45)配合将防腐涂料漆喷涂到管路接头上,对管路接头进行防腐处理;

S6、风干储存:通过防腐架(41)上对称设置的风干箱将涂料漆快速风干,放到仓库,统一收集储存;

采用上述步骤S1-S6的卫浴管路接头成型精加工处理工艺在对卫浴管路接头成型精加工处理过程中还具体涉及到一种卫浴管路接头成型精加工处理设备,包括底板(1)、移动夹持装置(2)、剖光装置(3)和防腐装置(4),所述的底板(1)中部开设有滑槽,移动夹持装置(2)通过滑动配合的方式安装在底板(1)上,底板(1)中部安装有剖光装置(3),底板(1)右侧安装有防腐装置(4),防腐装置(4)位于剖光装置(3)右侧;其中:

所述的移动夹持装置(2)包括旋转电机(21)、丝杠(22)、夹具台(23)、滑轮(24)、双向电动推杆(25)、夹持机构(26)和清理机构(27),所述的旋转电机(21)通过电机座安装在底板(1)上端面中部右侧,旋转电机(21)的输出轴通过花键与丝杠(22)连接,丝杠(22)通过螺纹配合的方式安装在夹具台(23)中部,夹具台(23)下端面上均匀设置有滑轮(24),滑轮(24)安装在底板(1)上开设的滑槽内,夹具台(23)上端面中部安装有双向电动推杆(25),双向电动推杆(25)的活动端与夹持机构(26)连接,夹持机构(26)通过滑动配合的方式对称安装在夹具台(23)上,两夹持机构(26)之间设置有清理机构(27);

所述的剖光装置(3)包括固定板(31)、伸缩气缸(32)、过度板(33)、转动电机(34)、连杆(35)、转杆(36)、剖光板(37)、限位弹簧(38)和剖光机构(39),所述的底板(1)上端面中部安装有固定板(31),固定板(31)前端面上通过气缸座对称安装有伸缩气缸(32),伸缩气缸(32)活动端上安装有过度板(33),过度板(33)上对称安装有转动电机(34),转动电机(34)输出轴上通过固定方式安装有连杆(35),连杆(35)右端面上通过轴承安装有转杆(36),转杆(36)前端面上安装有剖光板(37),剖光板(37)前端面上均匀设置有圆槽,圆槽内通过滑动配合的方式安装有剖光机构(39),剖光机构(39)四周均匀安装有限位弹簧(38),限位弹簧(38)另一端与剖光板(37)连接;

所述的防腐装置(4)包括防腐架(41)、防腐箱(42)、驱动电机(43)、滑动滚珠(44)喷涂机构(45)、输送管(46)和气动隔膜泵(47),所述的防腐架(41)固定安装在底板(1)上端面右侧,防腐架(41)上安装有防腐箱(42),防腐箱(42)内部设置有空腔,空腔内填充有用于防腐的涂料漆,防腐箱(42)中部通过电机座安装有驱动电机(43),驱动电机(43)的输出轴外侧面上左右对称设置有滑动滚珠(44),滑动滚珠(44)与喷涂机构(45)连接,喷涂机构(45)与输送管(46)连接,输送管(46)安装在气动隔膜泵(47)上,气动隔膜泵(47)对称安装在防腐箱(42)左右两端。

2. 根据权利要求1所述的一种卫浴管路接头成型精加工处理工艺,其特征在于:所述的夹持机构(26)包括滑动板(261)、夹持框(262)、挤压弹簧(263)、压板(264)、支撑弹簧杆(265)和支撑球(266),所述的滑动板(261)通过滑动配合的方式对称安装在夹具台(23)上,滑动板(261)上设置有凹槽,凹槽内固定安装有夹持框(262),夹持框(262)内设置有挤压弹簧(263),挤压弹簧(263)与压板(264)连接,压板(264)上安装有支撑弹簧杆(265),支撑弹簧杆(265)上安装有支撑球(266)。

3. 根据权利要求1所述的一种卫浴管路接头成型精加工处理工艺,其特征在于:所述的清理机构(27)包括清理电机(271)、伸缩杆(272)、凸轮(273)、T字板(274)、压缩弹簧(275)、支撑圆环(276)、清理头(277)和清扫刷(278),所述的清理电机(271)通过电机座安装在夹具台(23)上,清理电机(271)的输出轴通过固定的方式连接有伸缩杆(272),伸缩杆(272)上安装有凸轮(273),凸轮(273)与T字板(274)连接,T字板(274)通过滑动配合的方式安装在支撑圆环(276)上,T字板(274)上设置有压缩弹簧(275),压缩弹簧(275)与清理头(277)连接,清理头(277)上均匀设置有清扫刷(278)刷。

4. 根据权利要求1所述的一种卫浴管路接头成型精加工处理工艺,其特征在于:所述的剖光机构(39)包括剖光杆(391)、剖光电机(392)、剖光辊筒(393)、剖光头(394)和浸水海绵(395),所述的剖光板(37)圆槽内通过滑动配合的方式安装有剖光杆(391),剖光杆(391)下端面上安装有剖光电机(392),剖光电机(392)输出轴上安装有剖光辊筒(393),剖光辊筒(393)外表面上均匀安装有剖光头(394),剖光头(394)之间均匀设置有浸水海绵(395)。

5. 根据权利要求1所述的一种卫浴管路接头成型精加工处理工艺,其特征在于:所述的喷涂机构(45)包括喷涂架(451)、喷涂活塞(452)、活动板(453)、震动弹簧杆(454)、喷涂杆(455)和喷涂头(456),所述的喷涂架(451)与滑动滚珠(44)连接,喷涂架(451)上安装有喷涂活塞(452),喷涂活塞(452)内通过滑动配合的方式安装有活动板(453),活动板(453)上端面上对称设置有震动弹簧杆(454),活动板(453)下端中部安装有喷涂杆(455),喷涂杆(455)上均匀安装有喷涂头(456)。

6. 根据权利要求1所述的一种卫浴管路接头成型精加工处理工艺,其特征在于:所述的防腐架(41)上对称设置有利于喷涂快速风干的风干箱。

一种卫浴管路接头成型精加工处理工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及卫浴管路接头精加工技术领域，具体提出了一种卫浴管路接头成型精加工处理工艺。

背景技术

[0002] 管路接头具有安装方便、性能优越、使用寿命长等功效，广泛用于供水、排水、电力、冶金、城建、石油、化工环保各大中型企业等领域的供排水事业的建设中。卫浴接头，是用来连接水管的一种部件，众所周知，目前淋浴房上的淋浴管大多采用铸造成型的方式制造，铸造成型后管路表面具有一些毛刺，并且在卫生间等潮湿度较高的地方工作需要做好管路的防腐防锈工作，用来避免因管路长时间使用，管路发生生锈腐蚀给人的身体健康带来危害的问题出现。

[0003] 在卫浴管路接头成型过程中，根据成型加工方式，现有的精加工处理工艺用到的成型精加工处理设备存在以下缺陷：1、现有的成型精加工处理设备在对管路接头夹持时不能对管路接头平稳的夹持，导致管路接头在剖光时不稳定，影响管路接头剖光质量，不能将管路接头内部的残渣清理干净，导致管路接头在喷涂时不能保持干净整洁的状态，影响喷涂的防腐效果；2、现有的成型精加工处理设备在对管路接头剖光时，不能及时将剖光表面的残渣铁锈及时清理，导致管路接头表面因温度过高，毛刺依旧粘附在管路接头表面。

[0004] 基于上述问题，本发明提供了一种卫浴管路接头成型精加工处理工艺，具体涉及到一种卫浴管路接头成型精加工处理设备。

发明内容

[0005] 为了解决上述问题，本发明提供了一种卫浴管路接头成型精加工处理工艺，用于解决上述背景技术中提到的问题。

[0006] 为了实现上述目的，本发明采用以下技术方案来实现：一种卫浴管路接头成型精加工处理工艺，其卫浴管路接头成型精加工处理工艺具体包括以下步骤：

[0007] S1、夹持固定：人工将待加工处理的管路接头放置在夹具台上，通过夹持机构将其夹持固定；

[0008] S2、移动输送：通过旋转电机和丝杠相互配合将夹具台输送至剖光机构处；

[0009] S3、内部清理：通过清理机构将管路接头内部清理干净；

[0010] S4、外部剖光：通过剖光机构将管路接头外部毛刺剖光；

[0011] S5、防腐处理：当夹具台输送至防腐架正下方时通过驱动电机和喷涂机构配合将防腐涂料漆喷涂到管路接头上，对管路接头进行防腐处理；

[0012] S6、风干储存：通过防腐架上对称设置的风干箱将涂料漆快速风干，放到仓库，统一收集储存。

[0013] 采用上述步骤S1-S6的卫浴管路接头成型精加工处理工艺在对卫浴管路接头成型精加工处理过程中还具体涉及到一种卫浴管路接头成型精加工处理设备，包括底板、移动

夹持装置、剖光装置和防腐装置,所述的底板中部开设有滑槽,移动夹持装置通过滑动配合的方式安装在底板上,底板中部安装有剖光装置,底板右侧安装有防腐装置,防腐装置位于剖光装置右侧;其中:

[0014] 所述的移动夹持装置包括旋转电机、丝杠、夹具台、滑轮、双向电动推杆、夹持机构和清理机构,所述的旋转电机通过电机座安装在底板上端面中部右侧,旋转电机的输出轴通过花键与丝杠连接,丝杠通过螺纹配合的方式安装在夹具台中部,夹具台下端面上均匀设置有滑轮,滑轮安装在底板上开设的滑槽内,夹具台上端面中部安装有双向电动推杆,双向电动推杆的活动端与夹持机构连接,夹持机构通过滑动配合的方式对称安装在夹具台上,两夹持机构之间设置有清理机构;

[0015] 所述的剖光装置包括固定板、伸缩气缸、过度板、转动电机、连杆、转杆、剖光板、限位弹簧和剖光机构,所述的底板上端面中部安装有固定板,固定板前端面上通过气缸座对称安装有伸缩气缸,伸缩气缸活动端上安装有过度板,过度板上对称安装有转动电机,转动电机输出轴上通过固定方式安装有连杆,连杆右端面上通过轴承安装有转杆,转杆前端面上安装有剖光板,剖光板前端面上均匀设置有圆槽,圆槽内通过滑动配合的方式安装有剖光机构,剖光机构四周均匀安装有限位弹簧,限位弹簧另一端与剖光板连接;

[0016] 所述的防腐装置包括防腐架、防腐箱、驱动电机、滑动滚珠喷涂机构、输送管和气动隔膜泵,所述的防腐架固定安装在底板上端面右侧,防腐架上安装有防腐箱,防腐箱内部设置有空腔,空腔内填充有用于防腐的涂料漆,防腐箱中部通过电机座安装有驱动电机,驱动电机的输出轴外侧面上左右对称设置有滑动滚珠,滑动滚珠与喷涂机构连接,喷涂机构与输送管连接,输送管安装在气动隔膜泵上,气动隔膜泵对称安装在防腐箱左右两端。

[0017] 作为本发明的一种优选技术方案:所述的夹持机构包括滑动板、夹持框、挤压弹簧、压板、支撑弹簧杆和支撑球,所述的滑动板通过滑动配合的方式对称安装在夹具台上,滑动板上设置有凹槽,凹槽内固定安装有夹持框,夹持框内设置有挤压弹簧,挤压弹簧与压板连接,压板上安装有支撑弹簧杆,支撑弹簧杆上安装有支撑球。

[0018] 作为本发明的一种优选技术方案:所述的清理机构包括清理电机、伸缩杆、凸轮、T字板、压缩弹簧、支撑圆环、清理头和清扫刷,所述的清理电机通过电机座安装在夹具台上,清理电机的输出轴通过固定的方式连接有伸缩杆,伸缩杆上安装有凸轮,凸轮与T字板连接,T字板通过滑动配合的方式安装在支撑圆环上,T字板上设置有压缩弹簧,压缩弹簧与清理头连接,清理头上均匀设置有清扫刷刷。

[0019] 作为本发明的一种优选技术方案:所述的剖光机构包括剖光杆、剖光电机、剖光辊筒、剖光头和浸水海绵,所述的剖光板圆槽内通过滑动配合的方式安装有剖光杆,剖光杆下端面上安装有剖光电机,剖光电机输出轴上安装有剖光辊筒,剖光辊筒外表面上均匀安装有剖光头,剖光头之间均匀设置有浸水海绵。

[0020] 作为本发明的一种优选技术方案:所述的喷涂机构包括喷涂架、喷涂活塞、活动板、震动弹簧杆、喷涂杆和喷涂头,所述的喷涂架与滑动滚珠连接,喷涂架上安装有喷涂活塞,喷涂活塞内通过滑动配合的方式安装有活动板,活动板上端面上对称设置有震动弹簧杆,活动板下端中部安装有喷涂杆,喷涂杆上均匀安装有喷涂头。

[0021] 作为本发明的一种优选技术方案:所述的防腐架上对称设置有用于喷涂快速风干的风干箱。

[0022] 上述技术方案具有如下优点或者有益效果：

[0023] 本发明提供了一种卫浴管路接头成型精加工处理工艺，具体涉及到一种卫浴管路接头成型精加工处理设备，通过双向电动推杆和夹持机构配合可以对管路接头从内部稳定夹持，有利于在管路接头剖光时提供稳定剖光的环境，有利于提高剖光质量，通过清理机构可以对管路接头内部进行清理，有利于管路接头在防腐处理时保持干净整洁的状态，有利于提高防腐处理效果，有利于提高管路接头的使用年限，通过在剖光辊筒上设置有浸水海绵可以及时的将管路接头剖光表面粘附的残渣铁锈及时清理，有利于管路接头保持平整的状态，有利于与其他卫浴管路接头对接的方便性。

附图说明

[0024] 通过阅读参照以下附图对非限制性实施例所作的详细描述，本发明及其特征、外形和优点将会变得更加明显。在全部附图中相同的标记指示相同的部分，并未刻意按照比例绘制附图，重点在于示出本发明的主旨。

[0025] 图1是本发明提供一种卫浴管路接头成型精加工处理工艺的工艺流程图；

[0026] 图2是本发明提供一种卫浴管路接头成型精加工处理设备的立体结构示意图；

[0027] 图3是本发明提供一种卫浴管路接头成型精加工处理设备的俯视结构示意图；

[0028] 图4是本发明提供一种卫浴管路接头成型精加工处理设备的剖面结构示意图；

[0029] 图5是本发明图4中A处的放大结构示意图；

[0030] 图6是本发明提供一种卫浴管路接头成型精加工处理设备的剖光机构剖面结构示意图；

[0031] 图7是本发明提供的剖光机构与限位弹簧之间的剖面结构示意图；

[0032] 图8是本发明提供一种卫浴管路接头成型精加工处理设备的清理机构剖面结构示意图。

[0033] 图中：1、底板；2、移动夹持装置；21、旋转电机；22、丝杠；23、夹具台；24、滑轮25、双向电动推杆；26、夹持机构；261、滑动板；262、夹持框；263、挤压弹簧；264、压板；265、支撑弹簧杆；266、支撑球；27、清理机构；271、括清理电机；272、伸缩杆；273、凸轮；274、T字板；275、压缩弹簧；276、支撑圆环；277、清理头；278、清扫刷；3、剖光装置；31、固定板；32、伸缩气缸；33、过度板；34、转动电机；35、连杆；36、转杆；37、剖光板；38、限位弹簧；39、剖光机构；391、剖光杆；392、剖光电机；393、剖光辊筒；394、剖光头394；395、浸水海绵；4、防腐装置；41、防腐架；42、防腐箱；43、驱动电机；44、滑动滚珠；45、喷涂机构；451、喷涂架；452、喷涂活塞；453、活动板；454、震动弹簧杆；455、喷涂杆；456、喷涂头；46、输送管；47、气动隔膜泵。

具体实施方式

[0034] 下面对照附图，通过对实施例的描述，对本发明的具体实施方式作进一步详细的说明，目的是帮助本领域的技术人员对本发明的构思、技术方案有更完整、准确和深入的理解，并有助于其实施，但不作为对本发明的限定。

[0035] 参阅附图1-8所示，一种卫浴管路接头成型精加工处理工艺，其卫浴管路接头成型精加工处理工艺具体包括以下步骤：

[0036] S1、夹持固定：人工将待加工处理的管路接头放置在夹具台23上，通过夹持机构26

将其夹持固定；

[0037] S2、移动输送：通过旋转电机21和丝杠22相互配合将夹具台23输送至剖光机构39处；

[0038] S3、内部清理：通过清理机构27将管路接头内部清理干净；

[0039] S4、外部剖光：通过剖光机构39将管路接头外部毛刺剖光；

[0040] S5、防腐处理：当夹具台23输送至防腐架41正下方时通过驱动电机43和喷涂机构45配合将防腐涂料漆喷涂到管路接头上，对管路接头进行防腐处理；

[0041] S6、风干储存：通过防腐架41上对称设置的风干箱将涂料漆快速风干，放到仓库，统一收集储存。

[0042] 采用上述步骤S1-S6的卫浴管路接头成型精加工处理工艺在对卫浴管路接头成型精加工处理过程中还具体涉及到一种卫浴管路接头成型精加工处理设备，包括底板1、移动夹持装置2、剖光装置3和防腐装置4，所述的底板1中部开设有滑槽，移动夹持装置2通过滑动配合的方式安装在底板1上，底板1中部安装有剖光装置3，底板1右侧安装有防腐装置4，防腐装置4位于剖光装置3右侧；其中：

[0043] 所述的移动夹持装置2包括旋转电机21、丝杠22、夹具台23、滑轮24、双向电动推杆25、夹持机构26和清理机构27，所述的旋转电机21通过电机座安装在底板1上端面中部右侧，旋转电机21的输出轴通过花键与丝杠22连接，丝杠22通过螺纹配合的方式安装在夹具台23中部，夹具台23下端面上均匀设置有滑轮24，滑轮24安装在底板1上开设的滑槽内，夹具台23上端面中部安装有双向电动推杆25，双向电动推杆25的活动端与夹持机构26连接，夹持机构26通过滑动配合的方式对称安装在夹具台23上，两夹持机构26之间设置有清理机构27，具体工作时，夹具台23用来放置管路接头，双向电动推杆25和夹持机构26相互配合可以实现将管路接头从内部夹紧支撑的目的，清理机构27用来清理管路接头内部的残渣，当管路接头稳定夹持固定时，旋转电机21和丝杠22配合可以使夹具台23在底板1上左右滑动，起到输送的作用，有利于管路接头平移输送。

[0044] 所述的夹持机构26包括滑动板261、夹持框262、挤压弹簧263、压板264、支撑弹簧杆265和支撑球266，所述的滑动板261通过滑动配合的方式对称安装在夹具台23上，滑动板261上设置有凹槽，凹槽内固定安装有夹持框262，夹持框262内设置有挤压弹簧263，挤压弹簧263与压板264连接，压板264上安装有支撑弹簧杆265，支撑弹簧杆265上安装有支撑球266，具体工作时，滑动板261在双向电动推杆25的作用下可以在夹具台23上发生相对滑动，此时挤压弹簧263受到挤压力的作用使压板264向外挤压进而可以使弹簧支撑杆265和支撑球进入管路解耦内部，起到支撑固定的作用，有利于管路接头稳定夹持，有利于管路接头剖光工作的进行，同时方便管路接头从夹具台23上撤离。

[0045] 所述的清理机构27包括清理电机271、伸缩杆272、凸轮273、T字板274、压缩弹簧275、支撑圆环276、清理头277和清扫刷278，所述的清理电机271通过电机座安装在夹具台23上，清理电机271的输出轴通过固定的方式连接有伸缩杆272，伸缩杆272上安装有凸轮273，凸轮273与T字板274连接，T字板274通过滑动配合的方式安装在支撑圆环276上，T字板274上设置有压缩弹簧275，压缩弹簧275与清理头277连接，清理头277上均匀设置有清扫刷278刷，具体工作时，清理电机271带动伸缩杆272转动，同时凸轮273转动，进而使与凸轮273连接的T字板274同时向外挤压伸缩，从而达到使清理头277和清扫刷278在管路接头内部不

停地清扫的目的,支撑圆环276起到支撑的作用,有利于管路接头在喷涂时,内部保持干净整洁的环境状态,有利于提高喷涂所到来的防腐防锈效果。

[0046] 所述的剖光装置3包括固定板31、伸缩气缸32、过度板33、转动电机34、连杆35、转杆36、剖光板37、限位弹簧38和剖光机构39,所述的底板1上端面中部安装有固定板31,固定板31前端面上通过气缸座对称安装有伸缩气缸32,伸缩气缸32活动端上安装有过度板33,过度板33上对称安装有转动电机34,转动电机34输出轴上通过固定方式安装有连杆35,连杆35右端面上通过轴承安装有转杆36,转杆36前端面上安装有剖光板37,剖光板37前端面上均匀设置有圆槽,圆槽内通过滑动配合的方式安装有剖光机构39,剖光机构39四周均匀安装有限位弹簧38,限位弹簧38另一端与剖光板37连接,具体工作时,当管路接头通过旋转电机21和丝杠22输送到固定板31正前方时,伸缩气缸32启动,推动剖光板37向前移动,进而达到是剖光机构39与管路接头接触的目的,剖光机构可以对管路接头表面的毛刺打磨平整,有利于提高管路接头在喷涂时的效果,以及有利于提高管路接头表面的平整性,有利于与其他卫浴接头连接。

[0047] 所述的剖光机构39包括剖光杆391、剖光电机392、剖光辊筒393、剖光头394和浸水海绵395,所述的剖光板37圆槽内通过滑动配合的方式安装有剖光杆391,剖光杆391下端面上安装有剖光电机392,剖光电机392输出轴上安装有剖光辊筒393,剖光辊筒393外表面上均匀安装有剖光头394,剖光头394之间均匀设置有浸水海绵395,具体工作时,当剖光辊筒393与管路接头接触是,剖光电机392启动,带动剖光杆391转动,进而通过剖光头394将管路接头表面的毛刺打磨平整,浸水海绵395可以起到降温清洗的目的,防止剖光过程中产生的热量过多,使剖光的毛刺依然粘附在管路接头表面的问题出现。

[0048] 所述的防腐装置4包括防腐架41、防腐箱42、驱动电机43、滑动滚珠44喷涂机构45、输送管46和气动隔膜泵47,所述的防腐架41固定安装在底板1上端面右侧,防腐架41上安装有防腐箱42,防腐箱42内部设置有空腔,空腔内填充有用于防腐的涂料漆,防腐箱42中部通过电机座安装有驱动电机43,驱动电机43的输出轴外侧面上左右对称设置有滑动滚珠44,滑动滚珠44与喷涂机构45连接,喷涂机构45与输送管46连接,输送管46安装在气动隔膜泵47上,气动隔膜泵47对称安装在防腐箱42左右两端,所述的防腐架41上对称设置有用于喷涂快速风干的风干箱,具体工作时,当夹具台23输送到防腐箱42正下方时,驱动电机43转动带动滑动滚珠44转动,气动隔膜泵47通过输送管46将防腐涂料漆吸送到喷涂机构45处,滑动滚珠和喷涂机构45配合可以起到对管路接头喷涂防腐处理的目的,风干箱有利于提高涂料漆的风干速度。

[0049] 所述的喷涂机构45包括喷涂架451、喷涂活塞452、活动板453、震动弹簧杆454、喷涂杆455和喷涂头456,所述的喷涂架451与滑动滚珠44连接,喷涂架451上安装有喷涂活塞452,喷涂活塞452内通过滑动配合的方式安装有活动板453,活动板453上端面上对称设置有震动弹簧杆454,活动板453下端面上中部安装有喷涂杆455,喷涂杆455上均匀安装有喷涂头456,具体工作时,当滑动滚珠44转动时带动活动板453在喷涂活塞452内做活塞运动,通过震动弹簧杆453来回往复的运动将防腐涂料漆通过喷涂杆455和喷涂头456喷涂到管路接头上,进而达到对管路接头防腐处理的目的。

[0050] 本领域技术人员应该理解,本领域技术人员结合现有技术以及上述实施例可以实现所述变化例,在此不予赘述。这样的变化例并不影响本发明的实质内容,在此不予赘述。

[0051] 以上对本发明的较佳实施例进行了描述。需要理解的是,本发明并不局限于上述特定实施方式,其中未尽详细描述的设备 and 结构应该理解为用本领域中的普通方式予以实施;任何熟悉本领域的技术人员,在不脱离本发明技术方案作出许多可能的变动和修饰,或修改为等同变化的等效实施例,这并不影响本发明的实质内容。因此,凡是未脱离本发明技术方案的内容,依据本发明的技术实质对以上实施例所做的任何简单修改、等同变化及修饰,均仍属于本发明技术方案保护的范围内。

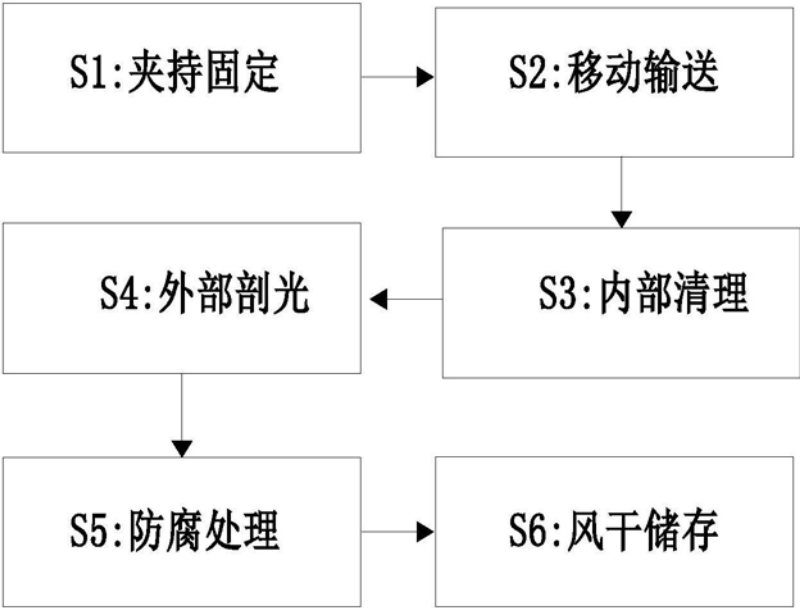


图1

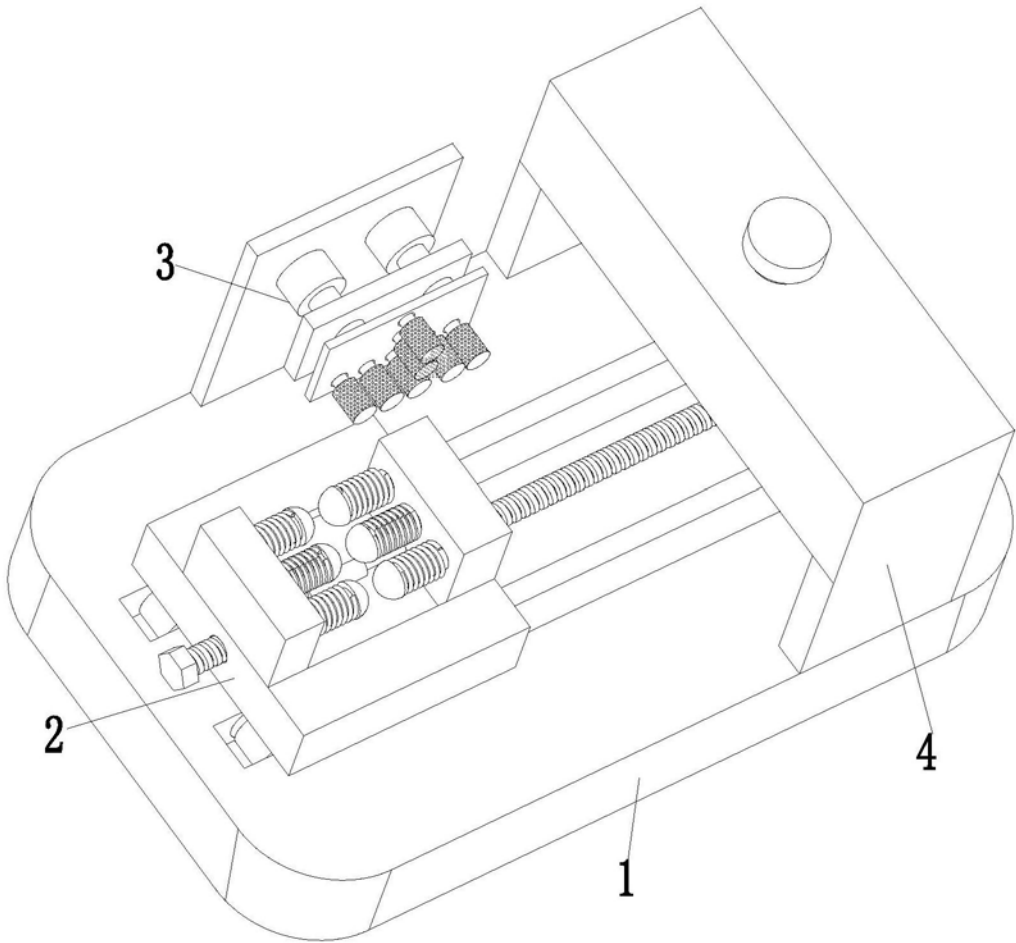


图2

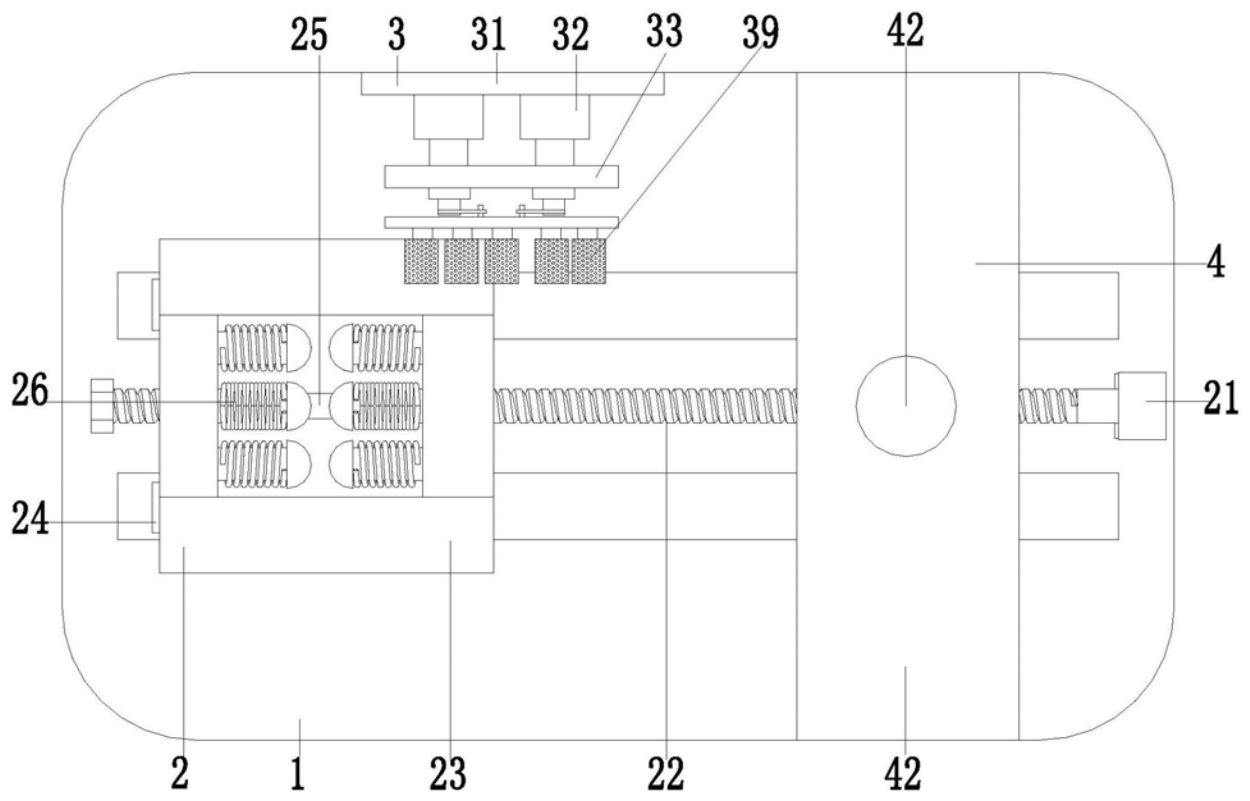


图3

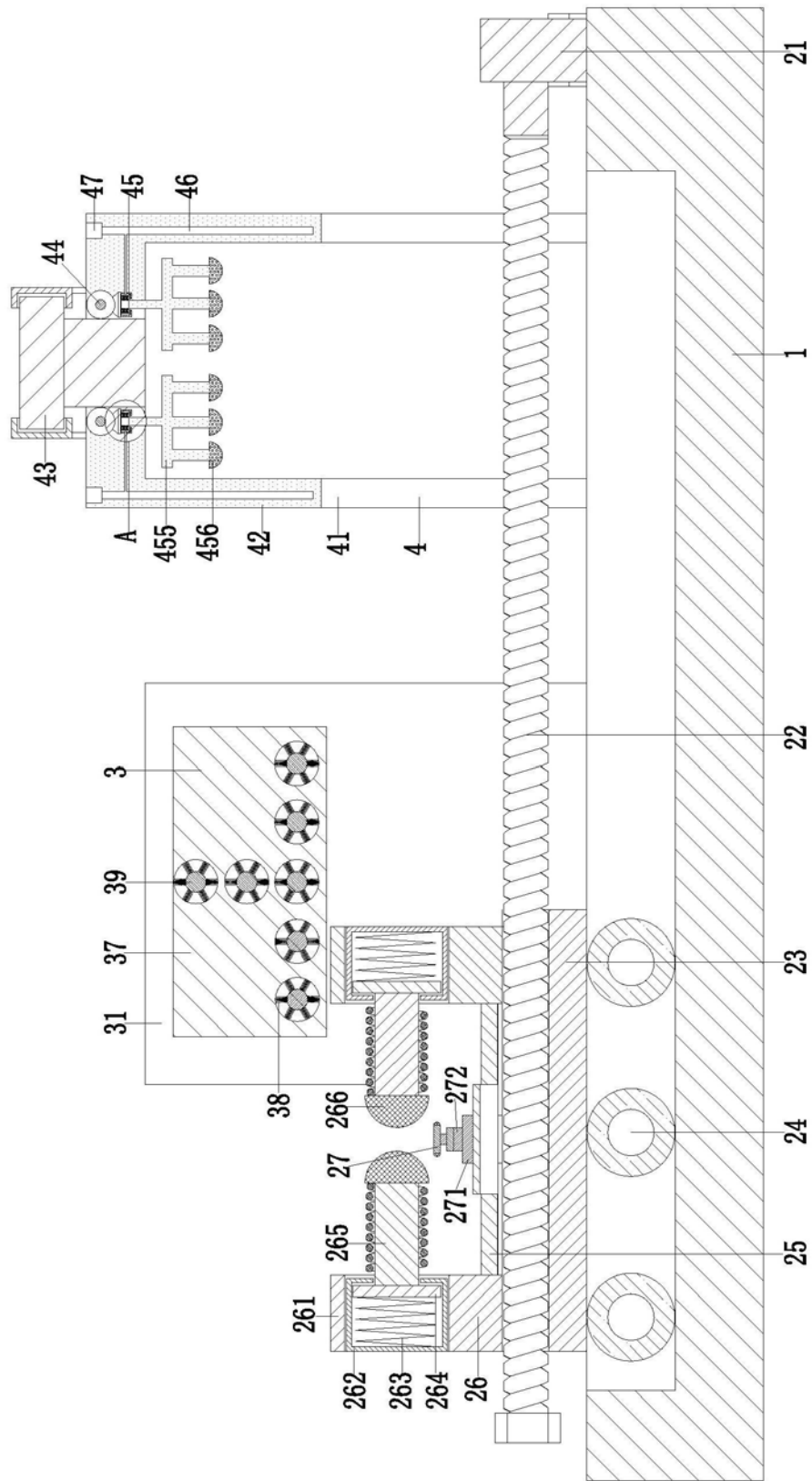


图4

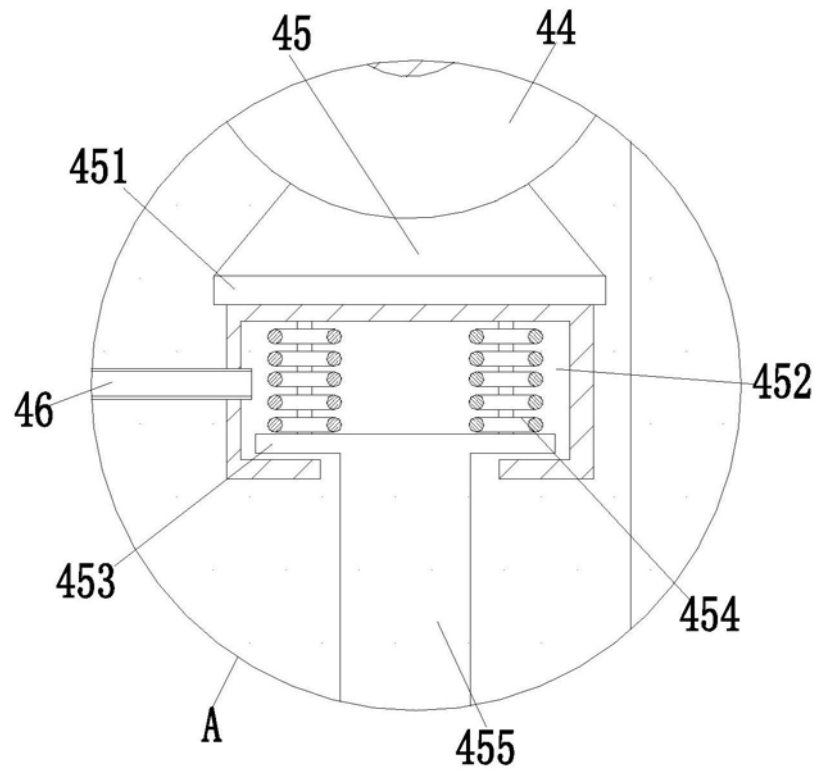


图5

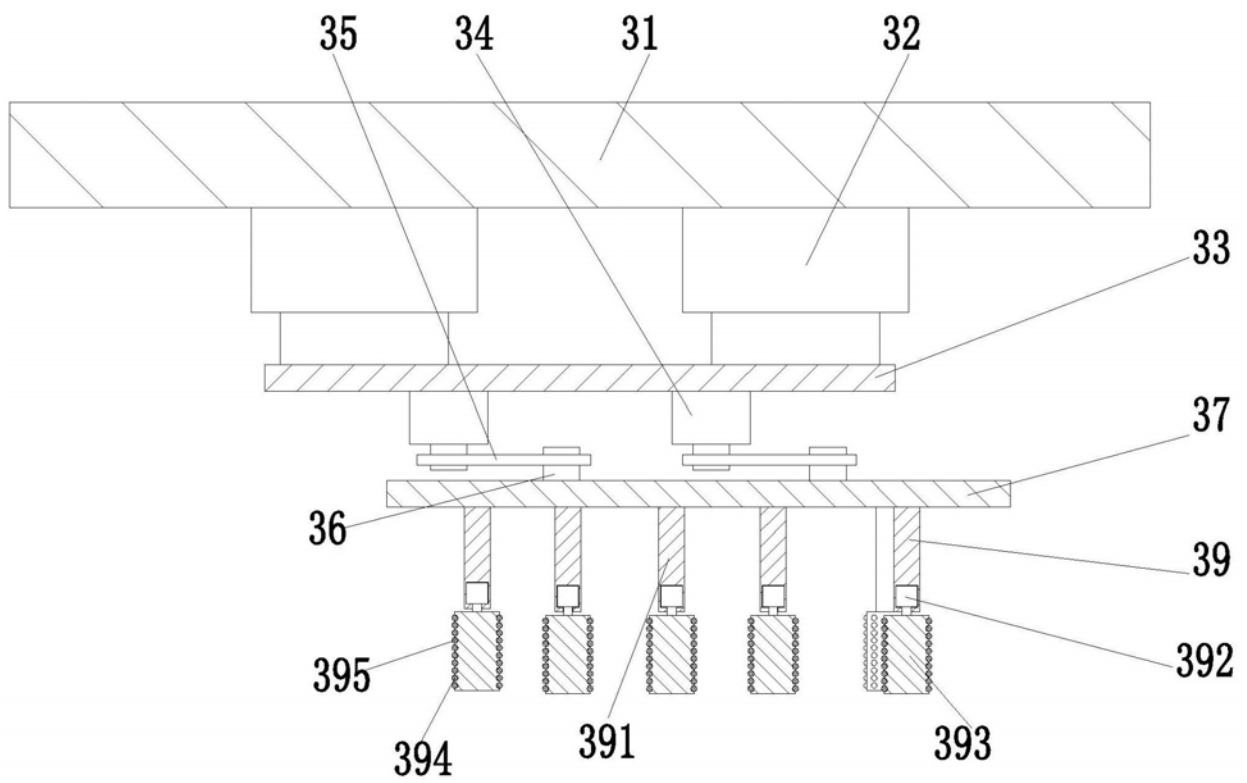


图6

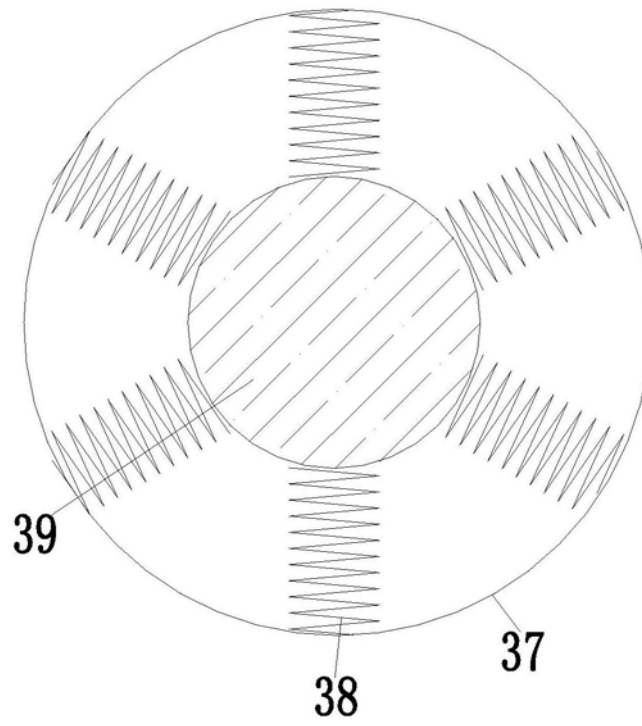


图7

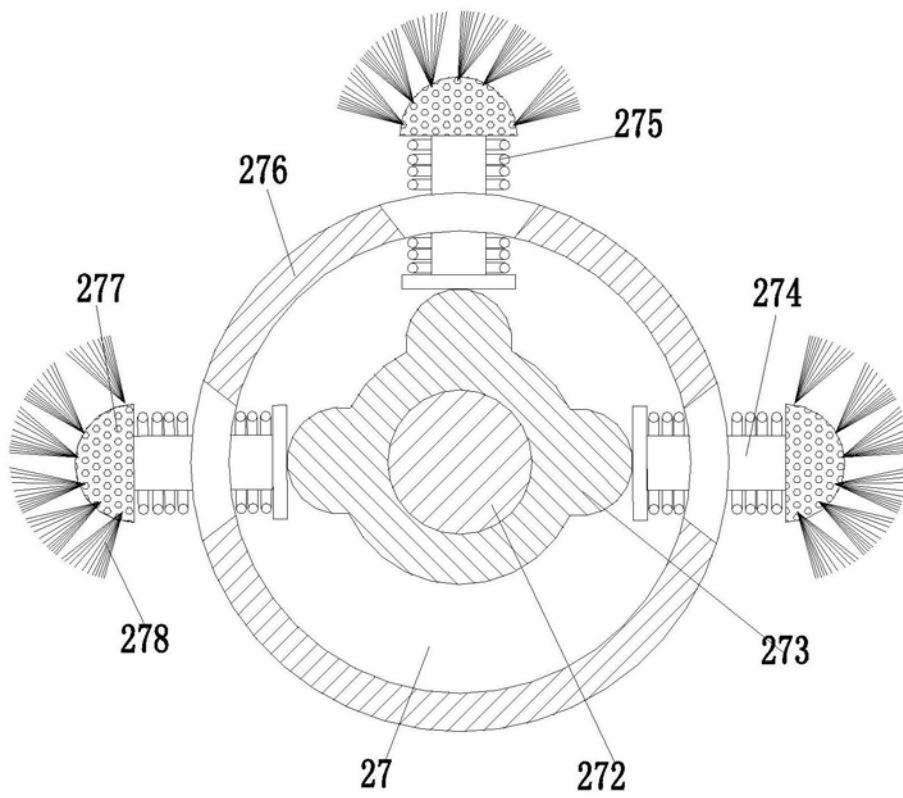


图8