(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 204182536 U
(45)授权公告日 2015.03.04

(21)申请号 201420605172.7

(22)申请日 2014.10.20

(73)专利权人 深圳市嘉美斯机电科技有限公司
地址 518000 广东省深圳市宝安区 28 区新安三路 116 号建达工业区 1 栋首层

(72)发明人 刘钦中 刘访中

(74)专利代理机构 深圳市合道英联专利事务所（普通合伙） 44309
代理人 廉红果

(51)Int.Cl.
B05C 5/04(2006.01)
B05C 11/10(2006.01)

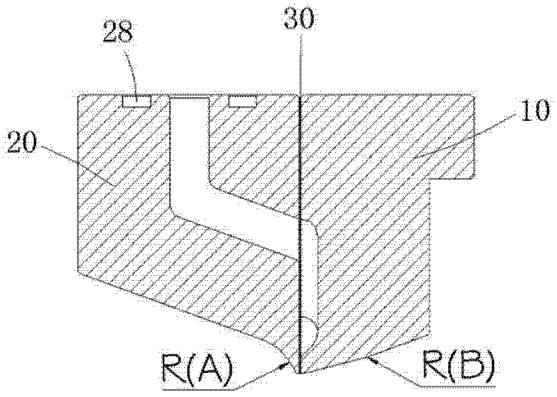
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇

(57)摘要

本实用新型公开一种用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇包括：前唇主体、后唇主体及胶路分流片；该后唇主体包括数个第一胶路流道，该后唇主体下端设有数个后唇刮胶点；该前唇主体包括：数个第二胶路流道、流量控制槽及前唇出胶导向口，该前唇出胶导向口设有数个前唇刮胶点；每一第一胶路流道一端形成一入胶口，另一端与一第二胶路流道连接，每一后唇刮胶点处呈第一弧度设置，每一前唇刮胶点处呈第二弧度设置。本实用新型通过在前唇主体中设置流量控制槽来将胶压稳定，再均匀地供给互补之势的前、后唇刮胶点，并且前、后唇刮胶点分别呈弧度设置，从而可以解决现今热熔胶喷涂胶枪中出现堵塞、拖尾、断胶不干脆、喷胶不均匀等现象，从而实现良好涂胶效果。



CN 204182536 U

1. 一种用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇，其特征在于，包括：前唇主体、后唇主体以及设于所述前唇主体与后唇主体之间的胶路分流片；所述后唇主体包括数个第一胶路流道，所述后唇主体下端设有数个后唇刮胶点；所述前唇主体包括：数个第二胶路流道、位于所述数个第二胶路流道下方的流量控制槽以及位于所述流量控制槽下方的前唇出胶导向口，所述前唇出胶导向口设有数个前唇刮胶点；每一所述第一胶路流道一端形成一入胶口，另一端与一第二胶路流道连接，每一所述后唇刮胶点处呈第一弧度设置，每一所述前唇刮胶点处呈第二弧度设置。

2. 根据权利要求 1 所述的用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇，其特征在于，所述第一弧度与第二弧度的比值范围为 1:20 至 1:10。

3. 根据权利要求 2 所述的用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇，其特征在于，所述第一弧度与第二弧度的比值为 1:14。

4. 根据权利要求 1 所述的用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇，其特征在于，还包括数个“0”型密封圈，每一所述入胶口周围设有一密封槽，每一所述“0”型密封圈安装于一密封槽中。

5. 根据权利要求 1 所述的用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇，其特征在于，所述前唇主体与所述后唇主体以螺丝锁紧方式安装在一起，所述前唇主体上设有数个前唇固定锁紧孔，所述后唇主体朝向前唇主体侧面上对应所述数个前唇固定锁紧孔设有数个后唇固定锁紧螺牙。

6. 根据权利要求 1 所述的用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇，其特征在于，每一所述入胶口两侧设有一涂唇定位孔。

7. 根据权利要求 1 所述的用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇，其特征在于，所述前唇主体和后唇主体均由合金钢材加工而成。

用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种涂唇，尤其涉及一种用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇。

背景技术

[0002] 在现有市面上应用于无纺布和涂布复合热熔胶喷涂工艺，热熔胶（刮枪）涂胶枪上的涂唇都是多样结构复杂化的，几乎都为多片转换式，锥底涂唇举涂胶式。以往的（刮嘴）涂布涂唇在日常使用时，容易出现堵塞、拖尾、断胶不干脆、喷胶不均匀等现象，在要求低克重、规则胶形状的条件下，高速开断时，难以保障涂胶效果。

[0003] 日常使用中，往往会出现调节步骤复杂，保养频繁，由于以往的（刮嘴）涂布涂唇都是多片式复杂化结构，因而在拆卸清理过程中，中间多样复杂化的分流片往往因为工具的不合理使用，拆装过程的不规范操作，导致极易变形，碰伤，损坏，难以保障清洗后的喷涂效果。

[0004] 因此，现有技术存在缺陷，需要改进。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇，可以很好地解决现今热熔胶喷涂胶枪中出现堵塞、拖尾、断胶不干脆、喷胶不均匀等问题，实现良好涂胶效果。

[0006] 本实用新型的技术方案如下：本实用新型提供一种用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇，包括：前唇主体、后唇主体以及设于所述前唇主体与后唇主体之间的胶路分流片；所述后唇主体包括数个第一胶路流道，所述后唇主体下端设有数个后唇刮胶点；所述前唇主体包括：数个第二胶路流道、位于所述数个第二胶路流道下方的流量控制槽以及位于所述流量控制槽下方的前唇出胶导向口，所述前唇出胶导向口设有数个前唇刮胶点；每一所述第一胶路流道一端形成一入胶口，另一端与一第二胶路流道连接，每一所述后唇刮胶点处呈第一弧度设置，每一所述前唇刮胶点处呈第二弧度设置。

[0007] 所述第一弧度与第二弧度的比值范围为 1:20 至 1:10。

[0008] 所述第一弧度与第二弧度的比值为 1:14。

[0009] 所述用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇还包括数个“0”型密封圈，每一所述入胶口周围设有一密封槽，每一所述“0”型密封圈安装于一密封槽中。

[0010] 所述前唇主体与所述后唇主体以螺丝锁紧方式安装在一起，所述前唇主体上设有数个前唇固定锁紧孔，所述后唇主体朝向前唇主体侧面上对应所述数个前唇固定锁紧孔设有数个后唇固定锁紧螺牙。

[0011] 每一所述入胶口两侧设有一涂唇定位孔。

[0012] 所述前唇主体和后唇主体均由合金钢材加工而成。

[0013] 采用上述方案，本实用新型的用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇，通过在前唇主体中设置流量控制槽来将胶压稳定，从而可以均匀地供给互补之势的前唇刮胶点和后唇刮胶点，并且前唇刮胶点与后唇刮胶点呈弧度设置，从而可以解决现今热熔胶喷涂胶枪中出现堵

塞、拖尾、断胶不干脆、喷胶不均匀等现象，实现良好涂胶效果；最大程度上保证了低克重、喷胶均匀、胶型规则形状等条件要求，从而获得最大强度的复合效果。

附图说明

[0014] 图 1 为本实用新型用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇中后唇主体的主视图。

[0015] 图 2 为本实用新型用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇中后唇主体的后视图。

[0016] 图 3 为图 1 中 A-A 线的剖面图。

[0017] 图 4 为本实用新型用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇中前唇主体的结构示意图。

[0018] 图 5 为图 4 中 B-B 线的剖面图。

[0019] 图 6 为本实用新型用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇中前唇主体与后唇主体相配合的剖面图。

具体实施方式

[0020] 以下结合附图和具体实施例，对本实用新型进行详细说明。

[0021] 请参阅图 1 至图 6，本实用新型提供一种用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇，包括：前唇主体 10、后唇主体 20 以及设于所述前唇主体 10 与后唇主体 20 之间的胶路分流片 30。本实用新型提供的涂唇，其结构采用“前唇主体 10+ 胶路分流片 30+ 后唇主体 20”结构，还采用经典的“外压锁紧式”与涂布枪主体配合，让装配和日常保养方便快捷。

[0022] 所述后唇主体 20 包括数个第一胶路流道 22，所述后唇主体 20 下端设有数个后唇刮胶点 24。所述前唇主体 10 包括：数个第二胶路流道 12、位于所述数个第二胶路流道 12 下方的流量控制槽 14 以及位于所述流量控制槽 14 下方的前唇出胶导向口 16，所述前唇出胶导向口 16 设有数个前唇刮胶点 18。通过在前唇主体 10 内设置流量控制槽 14，可以最大程度减少涂唇的阻塞现象。每一所述第一胶路流道 22 一端形成一入胶口 41，另一端与一第二胶路流道 12 连接，以形成一完整胶路流道。

[0023] 前唇主体 10 与后唇主体 20 的配合采用凸出式导向圆弧，每一所述后唇刮胶点 24 处呈第一弧度 R（A）设置，每一所述前唇刮胶点 18 处呈第二弧度 R（B）设置，并且所述第一弧度 R（A）与第二弧度 R（B）的比值范围为 1:20 至 1:10，这样可以减少涂布材料对涂唇的磨耗，保障并延长涂唇的使用寿命，满足高频率间断使用的要求；还可以满足高频的开断使用要求，提高产品良品率，提高产品质量。在本实施例中，所述第一弧度 R（A）与第二弧度 R（B）的比值优选为 1:14。

[0024] 当在第一弧度 R（A）与第二弧度 R（B）的比值在 1:20 至 1:10 之间时，前、后唇主体 10、20 分出双向互补的角度，与垂直而下的胶路分流片 30 形成一个圆弧的包围导向。这种结构大大杜绝了以往涂唇一直无法解决的拖尾、断胶不干脆等现象；更从最大程度上保证了在低克重、喷胶均匀、胶型规则形状等条件要求，从而获得最大强度的复合效果。

[0025] 值得一提的是：前、后唇主体 10、20 与胶路分流片 30 相互配合时，两者的刮胶点（前唇刮胶点 18、后唇刮胶点 24）的位置都高于圆弧外环，刮胶点更采用保温式的圆弧导向结构，保障了温度的传递，完善了涂胶效果，排除出胶口的非正常损坏现象，还保证了温度的传输与供给，为确保良好并稳定的的涂布效果作出铺垫。

[0026] 每一所述入胶口 41 两侧分别设有一涂唇定位孔 26。所述用于热熔胶喷涂胶枪的

涂唇还包括数个“0”型密封圈(未图示),每一所述入胶口周围设有一密封槽 28,每一所述“0”型密封圈安装于一密封槽 28 中,经涂唇定位孔 26 与涂布胶枪主体外压锁紧式锁紧后,让其两面处于静密封配合状态,以配合热熔胶在高温熔化后,高压流体从 KP 系列的反抽模块阀门底部流出下通道时,经入胶口 41 流入,让其转接进入前、后唇主体 10、20 的第二与第一胶路流道 12、22,待前唇流量控制槽 14 内的流道空间内部饱满时,再从前唇出胶导向口 16 导入流路分流片 30 后喷射而出。

[0027] 所述前唇主体 10 与所述后唇主体 20 以螺丝锁紧方式安装在一起。具体的,所述前唇主体 10 上设有数个前唇固定锁紧孔 19,所述后唇主体 20 朝向前唇主体 10 这一侧面上对应所述数个前唇固定锁紧孔 19 设有数个后唇固定锁紧螺牙 29,采用螺丝穿过前唇固定锁紧孔 19 后,锁紧于所述后唇固定锁紧螺牙 29 上,即可将前唇主体 10 与后唇主体 20 锁紧固定在一起。

[0028] 所述前唇主体 10 和后唇主体 20 均由合金钢材通过慢走丝与电火花线切割与数控精度打孔加工而成,从而可以确保每个胶路流道跟刮胶点圆弧角度的精度。

[0029] 综上所述,本实用新型提供一种用于热熔胶喷涂胶枪的涂唇,通过在前唇主体中设置流量控制槽来将胶压稳定,从而可以均匀地供给互补之势的前唇刮胶点和后唇刮胶点,并且前唇刮胶点与后唇刮胶点呈弧度设置,从而可以解决现今热熔胶喷涂胶枪中出现堵塞、拖尾、断胶不干脆、喷胶不均匀等现象,实现良好涂胶效果;最大程度上保证了低克重、喷胶均匀、胶型规则形状等条件要求,从而获得最大强度的复合效果。

[0030] 以上仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用于限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

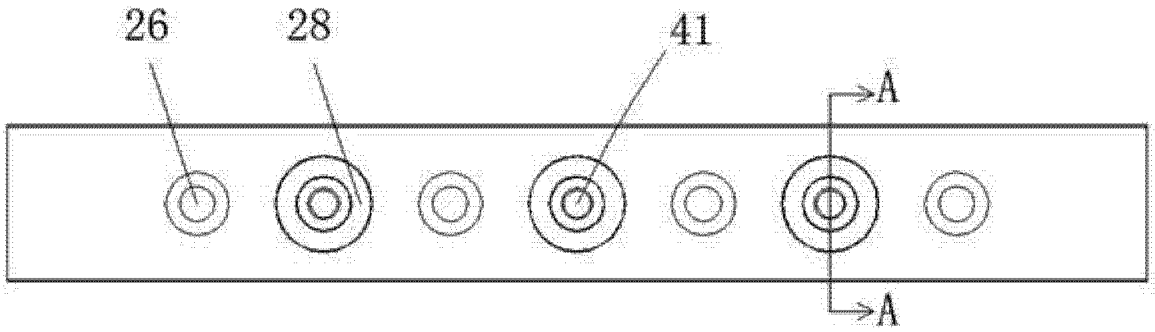


图 1

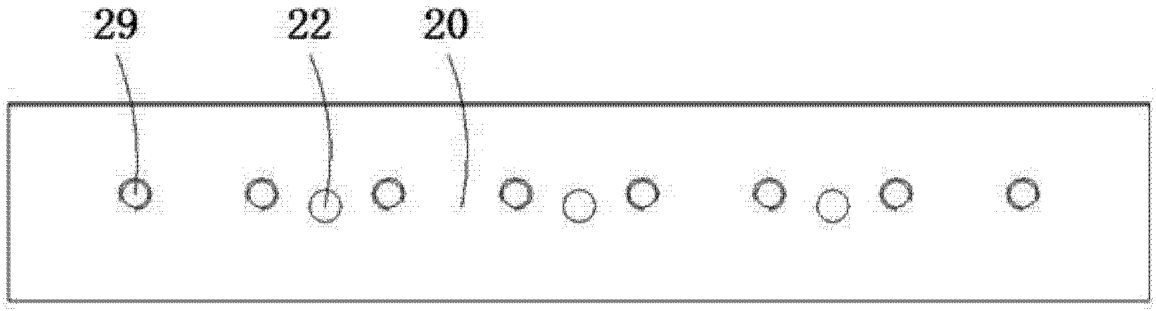


图 2

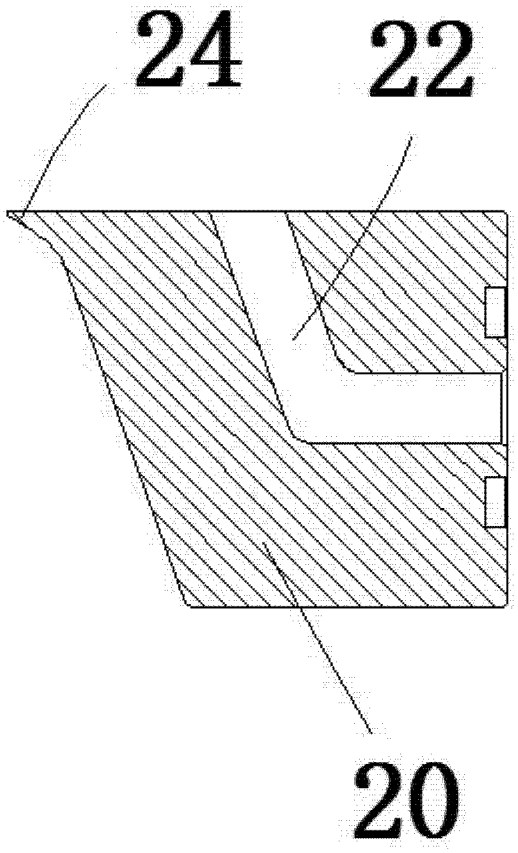


图 3

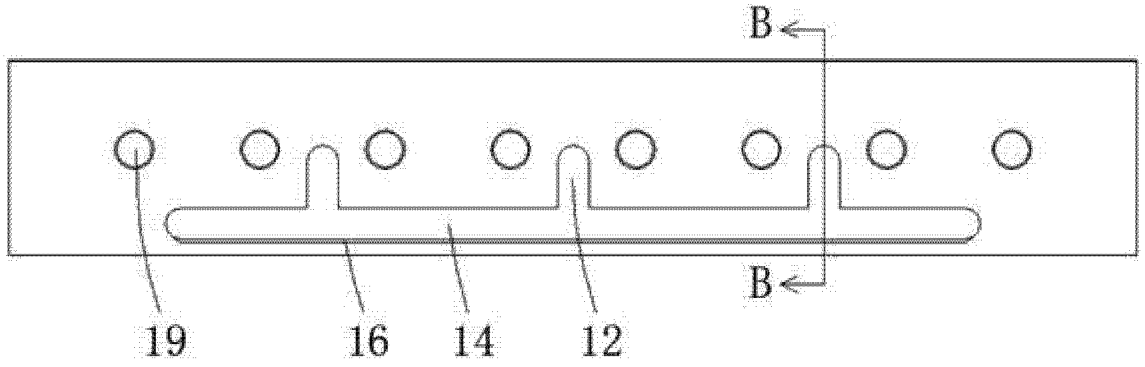


图 4

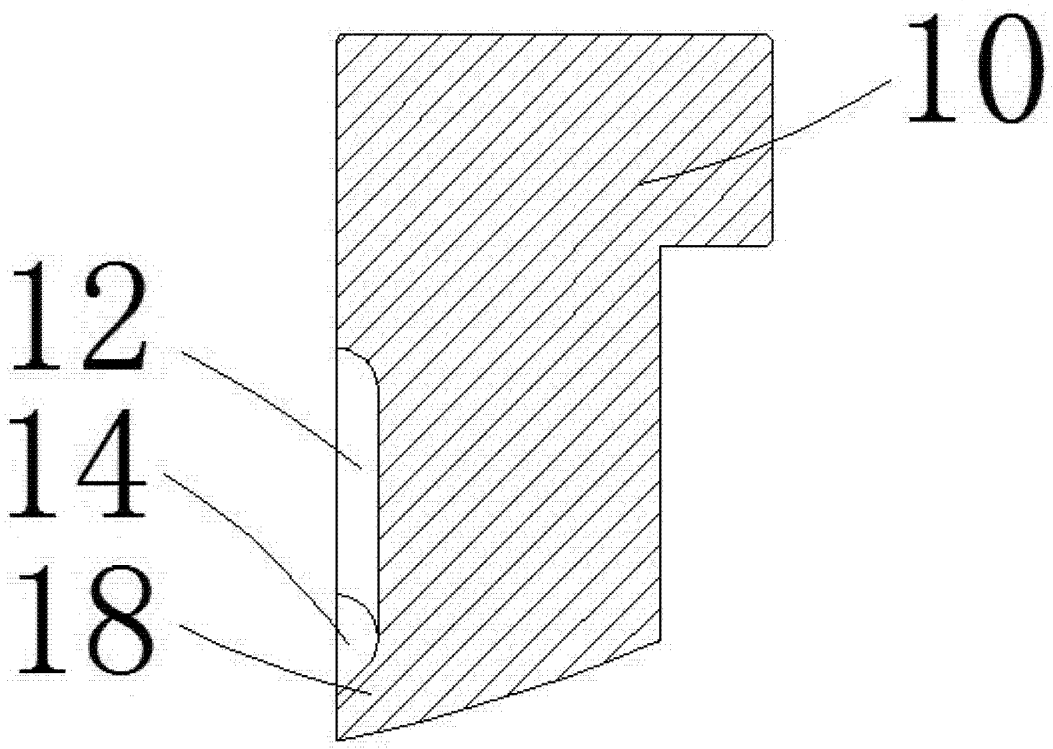


图 5

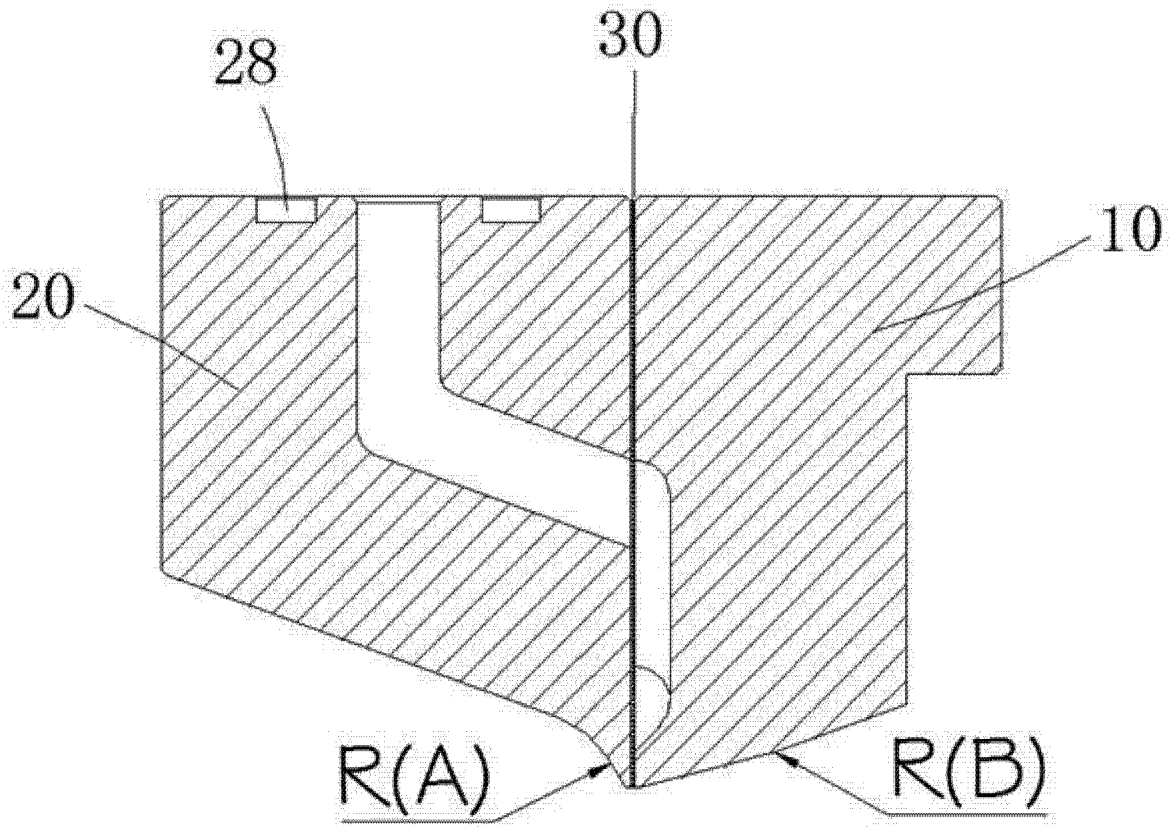


图 6