(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 204412563 U
(45)授权公告日 2015.06.24

(21)申请号 201420831052.9

(22)申请日 2014.12.25

(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 温洁

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

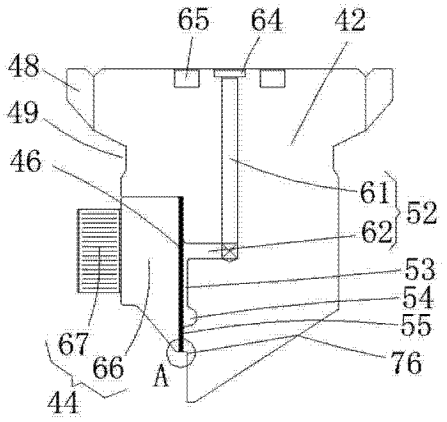
权利要求书1页 说明书3页 附图6页

(54)实用新型名称

应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴

(57)摘要

本实用新型公开一种应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴，包括：刮嘴主体、前盖组件及胶路分流片，刮嘴主体内从顶端至下端依次设有入胶通道、胶路恒压区、储胶槽位及若干出胶通道，胶路分流片下端设有若干出胶口，胶路分流片安装于刮嘴主体上的位置对应若干出胶通道设置，从而形成若干完整的胶路。本实用新型采用刮嘴主体、前盖组件及胶路分流片三组件相配合的结构，并通过固定卡位与阀门连接固定在一起，让装配和日常保养方便快捷；还大大杜绝了以往橡筋喷嘴一直无法解决的拖尾、飞丝、断胶不干脆等现象，也保证了在低克重、喷胶均匀、胶型规则等形状要求，从而获得最大强度的复合效果。



CN 204412563 U

1. 一种应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴，其特征在于，包括：刮嘴主体、安装于所述刮嘴主体上的前盖组件以及通过所述前盖组件安装于所述刮嘴主体上的胶路分流片，所述刮嘴主体内从顶端至下端依次设有入胶通道、胶路恒压区、储胶槽位以及若干出胶通道，所述胶路分流片下端设有若干出胶口，所述胶路分流片安装于所述刮嘴主体上的位置对应若干出胶通道设置，从而形成若干完整的胶路。

2. 根据权利要求 1 所述的应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴，其特征在于，还包括形成于所述刮嘴主体上端外侧的固定卡位，所述刮嘴主体上且位于固定卡位下方设有固定凹位。

3. 根据权利要求 1 所述的应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴，其特征在于，所述前盖组件包括前盖以及两定位螺丝，所述前盖上设有两第一螺丝孔，所述胶路分流片上对应两第一螺丝孔设有两第二螺丝孔，所述刮嘴主体对应所述第一与第二螺丝孔设有两第三螺丝孔，所述定位螺丝依次穿过第一螺丝孔与第二螺丝孔后，锁紧于第三螺丝孔上，以将前盖组件、胶路分流片与刮嘴主体组装在一起。

4. 根据权利要求 1 所述的应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴，其特征在于，所述入胶通道包括第一通道以及与所述第一通道连通的第二通道，所述第一通道与第二通道成 90° 。

5. 根据权利要求 4 所述的应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴，其特征在于，所述第一通道顶端设有一恒压胶槽，所述恒压胶槽外围设有“O”型胶路密封槽位。

6. 根据权利要求 1 所述的应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴，其特征在于，所述刮嘴主体下端对应所述胶路分流片下端的出胶口设有若干橡筋走线凹槽，所述橡筋走线凹槽的端面呈“V”字型，所述橡筋走线凹槽的槽底呈 R 角设置。

7. 根据权利要求 6 所述的应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴，其特征在于，所述胶路分流片下端设有三个出胶口，所述刮嘴主体下端对应所述三个出胶口设有三个橡筋走线凹槽。

8. 根据权利要求 1 所述的应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴，其特征在于，所述刮嘴主体、前盖组件以及胶路分流片三者相互配合的底部为一平整端面。

应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴

技术领域

[0001] 本实用新型涉及喷涂设备技术领域，尤其涉及一种应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴。

背景技术

[0002] 在现有市面上应用于卫生行业的无纺布和涂布复合热熔胶喷涂工艺中，热熔胶橡筋喷枪上的喷嘴大多为结构复杂，或为单一整体结构。现有的橡筋刮嘴都需配合高要求的气源一起来使用，经常容易受气源的不稳定而影响喷涂效果；在日常使用时，还会容易出现堵塞、拖尾、飞丝、断胶不干脆、喷胶不均匀等现象；同时，在要求低克重、规则胶形状的条件下，难以保障复合强度。进一步，在日常使用过程中，现有的热熔胶橡筋喷枪往往会出现保养频繁，而且由于现有的橡筋喷枪更是多片式复杂化结构，在拆卸清理过程中，中间多样复杂化的分流片往往会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。

[0003] 因此，现有技术存在缺陷，需要改进。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴，结构简单，保养方便快捷，很好地解决了现有橡筋喷嘴存在的问题。

[0005] 本实用新型的技术方案如下：本实用新型提供一种应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴，包括：刮嘴主体、安装于所述刮嘴主体上的前盖组件以及通过所述前盖组件安装于所述刮嘴主体上的胶路分流片，所述刮嘴主体内从顶端至下端依次设有入胶通道、胶路恒压区、储胶槽位以及若干出胶通道，所述胶路分流片下端设有若干出胶口，所述胶路分流片安装于所述刮嘴主体上的位置对应若干出胶通道设置，从而形成若干完整的胶路。

[0006] 所述应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴还包括形成于所述刮嘴主体上端外侧的固定卡位，所述刮嘴主体上且位于固定卡位下方设有固定凹位。

[0007] 所述前盖组件包括前盖以及两定位螺丝，所述前盖上设有两第一螺丝孔，所述胶路分流片上对应两第一螺丝孔设有两第二螺丝孔，所述刮嘴主体对应所述第一与第二螺丝孔设有两第三螺丝孔，所述定位螺丝依次穿过第一螺丝孔与第二螺丝孔后，锁紧于第三螺丝孔上，以将前盖组件、胶路分流片与刮嘴主体组装在一起。

[0008] 所述入胶通道包括第一通道以及与所述第一通道连通的第二通道，所述第一通道与第二通道成 90° 。

[0009] 所述第一通道顶端设有一恒压胶槽，所述恒压胶槽外围设有“O”型胶路密封槽位。

[0010] 所述刮嘴主体下端对应所述胶路分流片下端的出胶口设有若干橡筋走线凹槽，所述橡筋走线凹槽的端面呈“V”字型，所述橡筋走线凹槽的槽底呈 R 角设置。

[0011] 所述胶路分流片下端设有三个出胶口，所述刮嘴主体下端对应所述三个出胶口设有三个橡筋走线凹槽。

[0012] 所述刮嘴主体、前盖组件以及胶路分流片三者相互配合的底部为一平整端面。

[0013] 采用上述方案，本实用新型的应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴，采用刮嘴主体、前盖组件及胶路分流片三组件相配合的结构，并通过固定卡位与阀门连接固定在一起，让装配和日常保养方便快捷；刮嘴主体内设有胶路恒压区与储胶槽位，有利于实现均匀稳定施胶效果；刮嘴主体、前盖组件以及胶路分流片三者相互配合的底部为一平整端面，在无需气源的情况下，保障了热熔胶流出时的一致形态，胶压均匀，改变以往受限于气源控制的局面，从最大程度上杜绝了刮嘴因气源不纯导致的阻塞现象；还大大杜绝了以往橡筋喷嘴一直无法解决的拖尾、飞丝、断胶不干脆等现象，也保证了在低克重、喷胶均匀、胶型规则等形状要求，从而获得最大强度的复合效果。

附图说明

[0014] 图 1 为本实用新型应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴与阀门配合的结构图。

[0015] 图 2 为本实用新型应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴的结构示意图。

[0016] 图 3 为图 2 中 A 处的放大图。

[0017] 图 4 为本实用新型应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴中刮嘴主体的结构示意图。

[0018] 图 5 为本实用新型中前盖的结构示意图。

[0019] 图 6 为图 5 中 B-B 线的剖视图。

[0020] 图 7 为本实用新型中胶路分流片的结构示意图。

具体实施方式

[0021] 以下结合附图和具体实施例，对本实用新型进行详细说明。

[0022] 请参阅图 1 至图 7，本实用新型提供一种应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴，包括：刮嘴主体 42、安装于所述刮嘴主体 42 上的前盖组件 44 以及通过所述前盖组件 44 安装于所述刮嘴主体 42 上的胶路分流片 46，该包裹式橡筋刮嘴的结构为三组件组装结构，组装、拆卸方便快捷，可以很好地保障刮嘴清洗后的喷涂效果。所述刮嘴主体 42 内从顶端至下端依次设有入胶通道 52、胶路恒压区 53、储胶槽位 54 以及若干出胶通道 55，所述胶路分流片 46 下端设有若干出胶口 63，所述若干出胶口 63 对应若干出胶通道 55 设置，所述胶路分流片 46 安装于所述刮嘴主体 42 上的位置对应若干出胶通道 55 设置，从而使得形成若干完整的胶路。热熔胶从入胶通道 52 进入刮嘴主体 42，之后经过胶路恒压区 53，热熔胶在面积大、空间小的胶路恒压区 53 区域内，强制性地将高压胶路均匀分流到胶路恒压区 53 下方的储胶槽位 54 内，再经过多个出胶通道 55，最终从胶路分流片 46 上的出胶口 63 流出。

[0023] 所述入胶通道 52 包括第一通道 61 以及与所述第一通道 61 连通的第二通道 62，所述第一通道 61 与第二通道 62 成 90°，这样，热熔胶在入胶通道 52 中的流动方向可以经过 90° 的转换。所述第一通道 52 顶端设有一恒压胶槽 64，所述恒压胶槽 64 外围设有“O”型胶路密封槽位 65，该胶路密封槽位 65 用于安装密封圈（未图示），当该包裹式橡筋刮嘴安装于阀门 2 上时，密封效果好。而，恒压胶槽 64 设于小的入胶口（第一通道 61 入口）处，保证了热熔胶的流量，稳定了胶流的压力。

[0024] 所述应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴还包括形成于所述刮嘴主体 42 上端外侧的固定卡位 48，所述刮嘴主体 42 上且位于固定卡位 48 下方设有固定凹位 49。通过该固定卡位 48 及固定凹位 49 与阀门 2 的卡扣配合，以方便快捷地固定该包裹式橡筋刮嘴，保障了该包裹式橡筋刮嘴的使用寿命，让装配、保养方便快捷。

[0025] 所述前盖组件包括前盖 66 以及两定位螺丝 67，所述前盖 66 上设有两第一螺丝孔 68，所述胶路分流片 46 上对应两第一螺丝孔 68 设有两第二螺丝孔 69，所述刮嘴主体 42 对应所述第一与第二螺丝孔 68、69 设有两第三螺丝孔 45，所述定位螺丝 67 依次穿过第一螺丝孔 68 与第二螺丝孔 69 后，锁紧于第三螺丝孔 45 上，以将前盖组件 44、胶路分流片 46 与刮嘴主体 42 组装在一起。所述刮嘴主体 42、前盖组件 44 以及胶路分流片 46 三者相互配合的底部为一平整端面 80，如图 3 所示，保障了热熔胶流出时的一致形态。

[0026] 所述刮嘴主体 42 下端对应所述胶路分流片 46 下端的出胶口 63 设有若干橡筋走线凹槽 72，所述橡筋走线凹槽 72 的端面呈“V”字型，所述橡筋走线凹槽 72 的槽底 74 呈 R 角设置。刮嘴主体 42 下端还设有橡筋导向入口 76 和橡筋导向出口 78，通过橡筋走线凹槽 72、橡筋导向入口 76 及橡筋导向出口 78 的配合，完善橡筋走线，使其从橡筋导向出口 78 出来后形成接触式均匀涂胶，最终实现均匀刮胶。在本实施例中，所述胶路分流片 46 下端设有三个出胶口 63，所述刮嘴主体 42 下端对应所述三个出胶口 63 设有三个橡筋走线凹槽 72。

[0027] 综上所述，本实用新型提供一种应用于热熔胶喷涂胶枪上的包裹式橡筋刮嘴，采用刮嘴主体、前盖组件及胶路分流片三组件相配合的结构，并通过固定卡位与阀门连接固定在一起，让装配和日常保养方便快捷；刮嘴主体内设有胶路恒压区与储胶槽位，有利于实现均匀稳定施胶效果；刮嘴主体、前盖组件以及胶路分流片三者相互配合的底部为一平整端面，在无需气源的情况下，保障了热熔胶流出时的一致形态，胶压均匀，改变以往受限于气源控制的局面，从最大程度上杜绝了刮嘴因气源不纯导致的阻塞现象；还大大杜绝了以往橡筋喷嘴一直无法解决的拖尾、飞丝、断胶不干脆等现象，也保证了在低克重、喷胶均匀、胶型规则等形状要求，从而获得最大强度的复合效果。

[0028] 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。

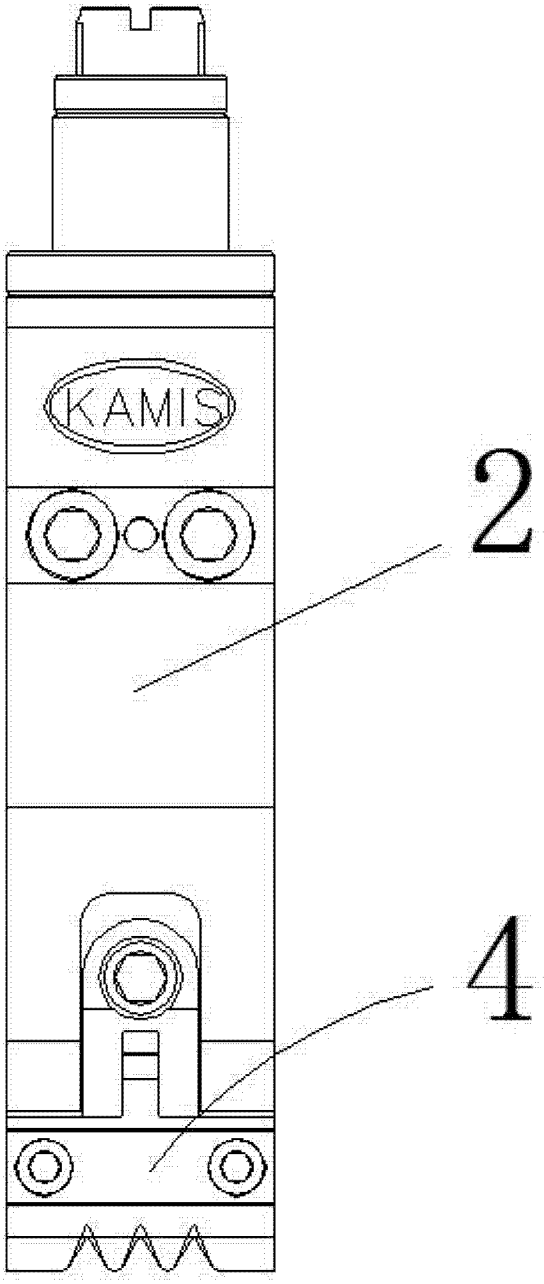


图 1

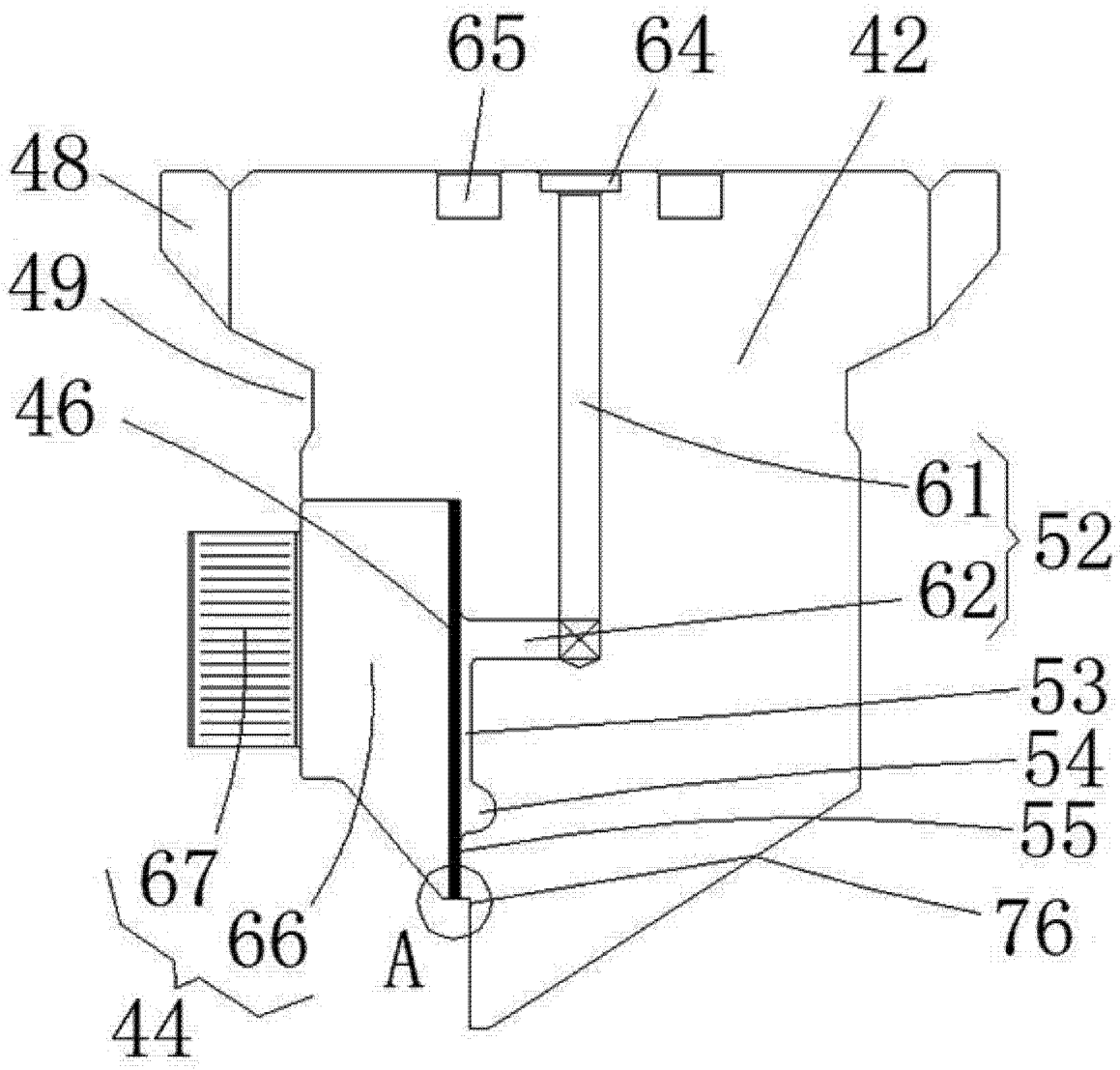


图 2

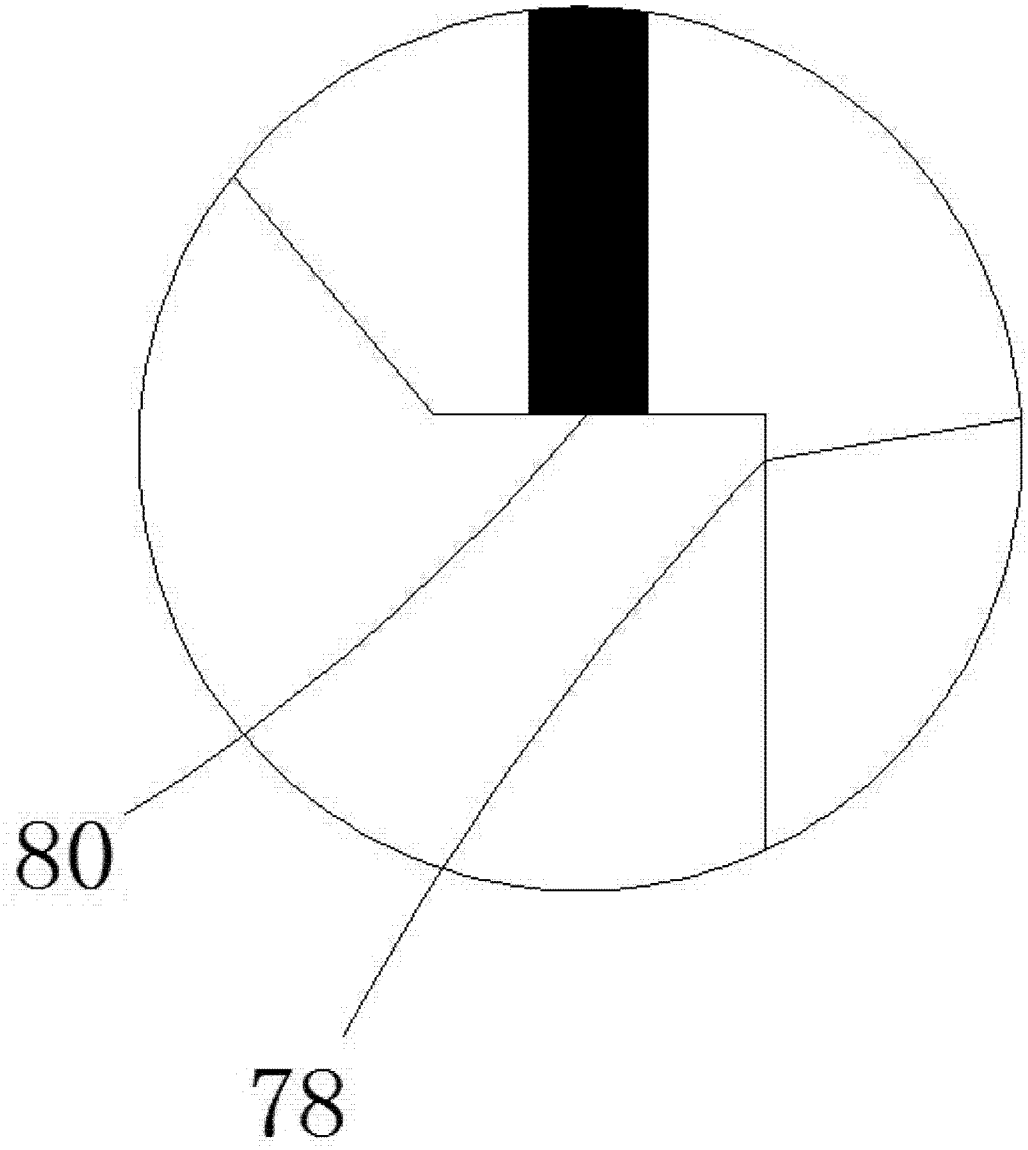


图 3

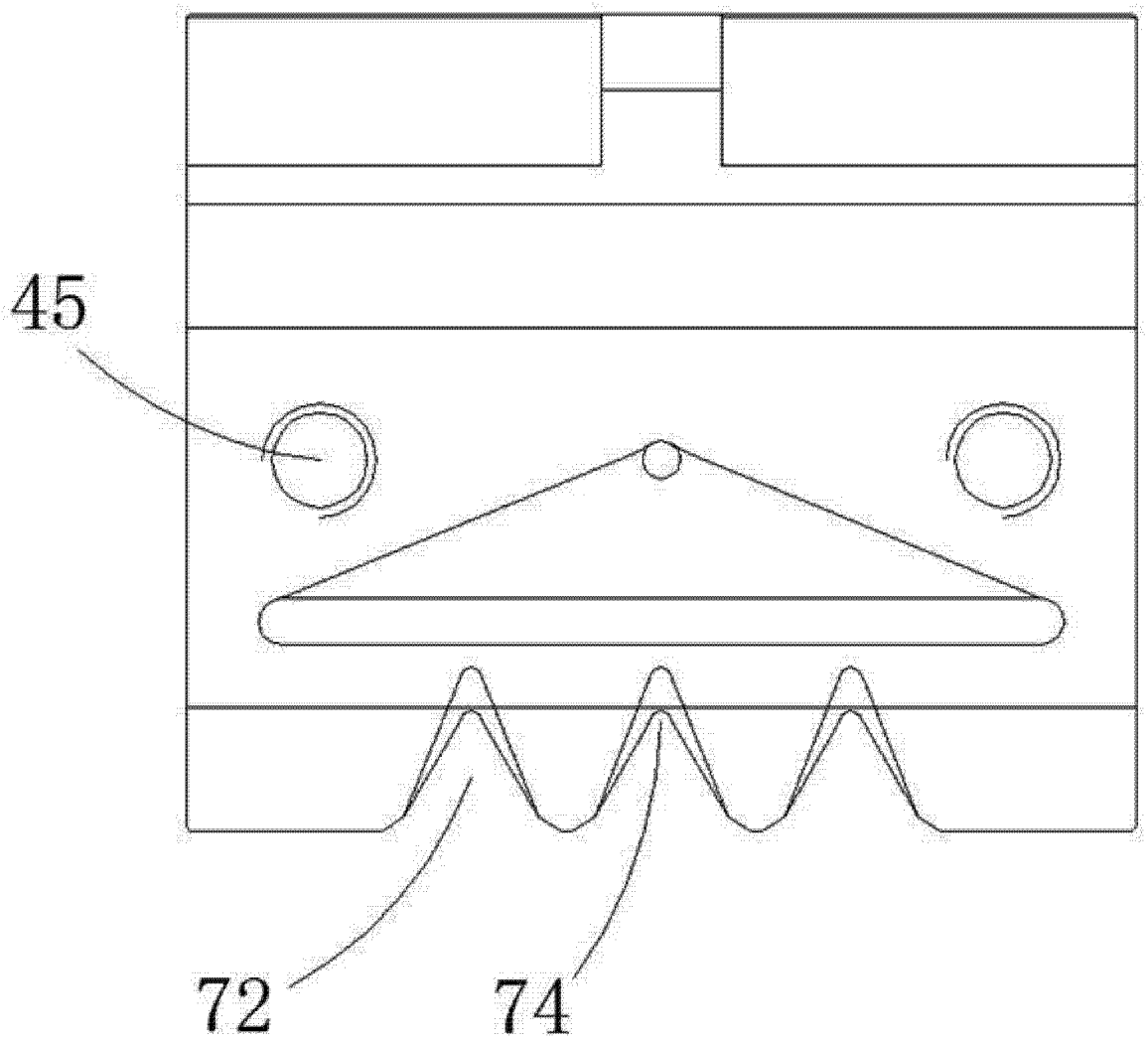


图 4

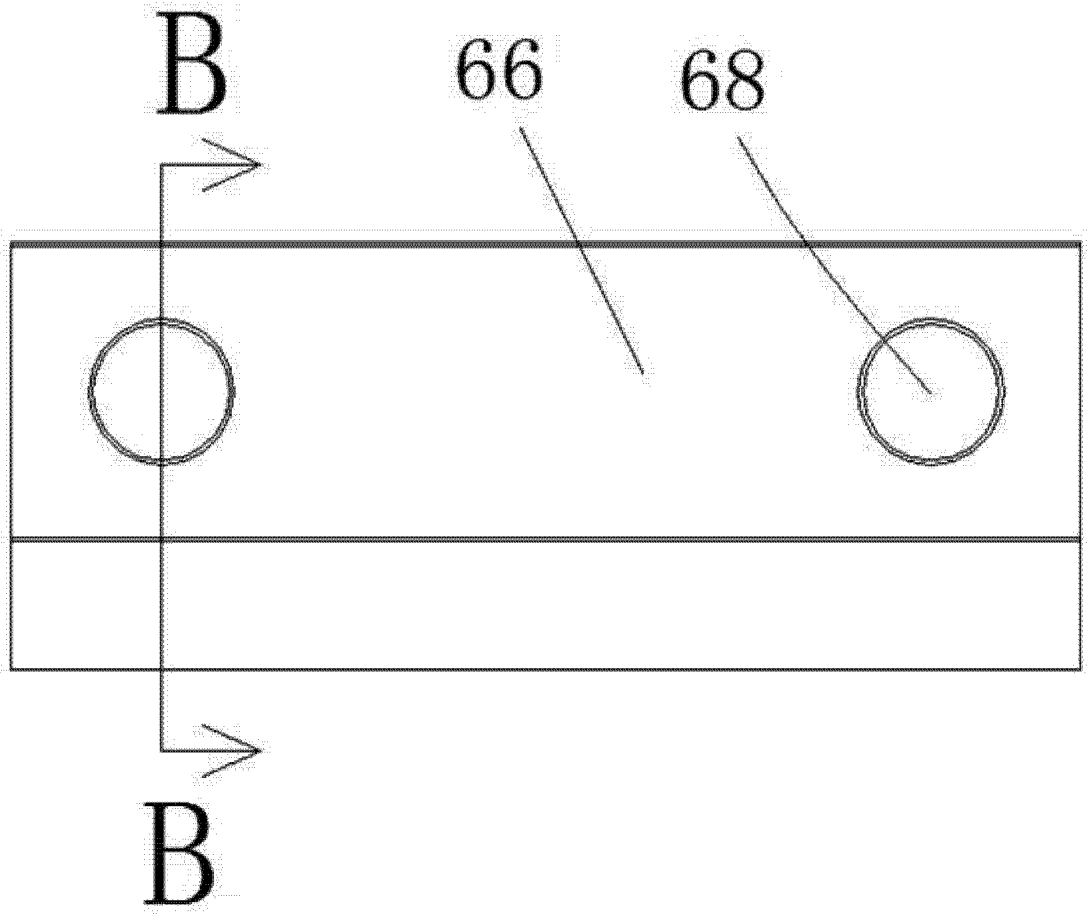


图 5

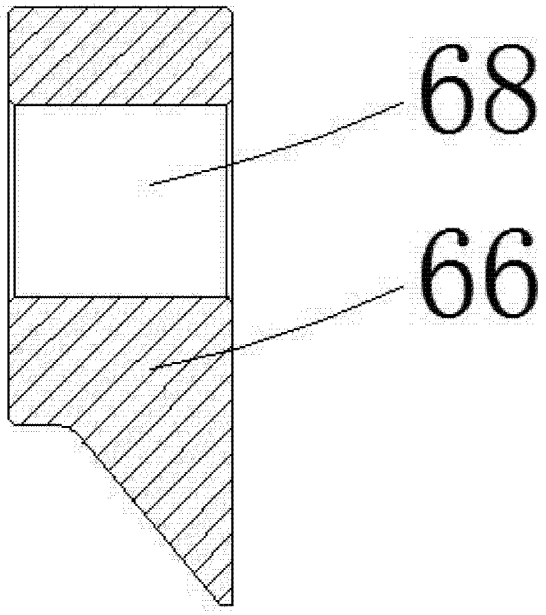


图 6

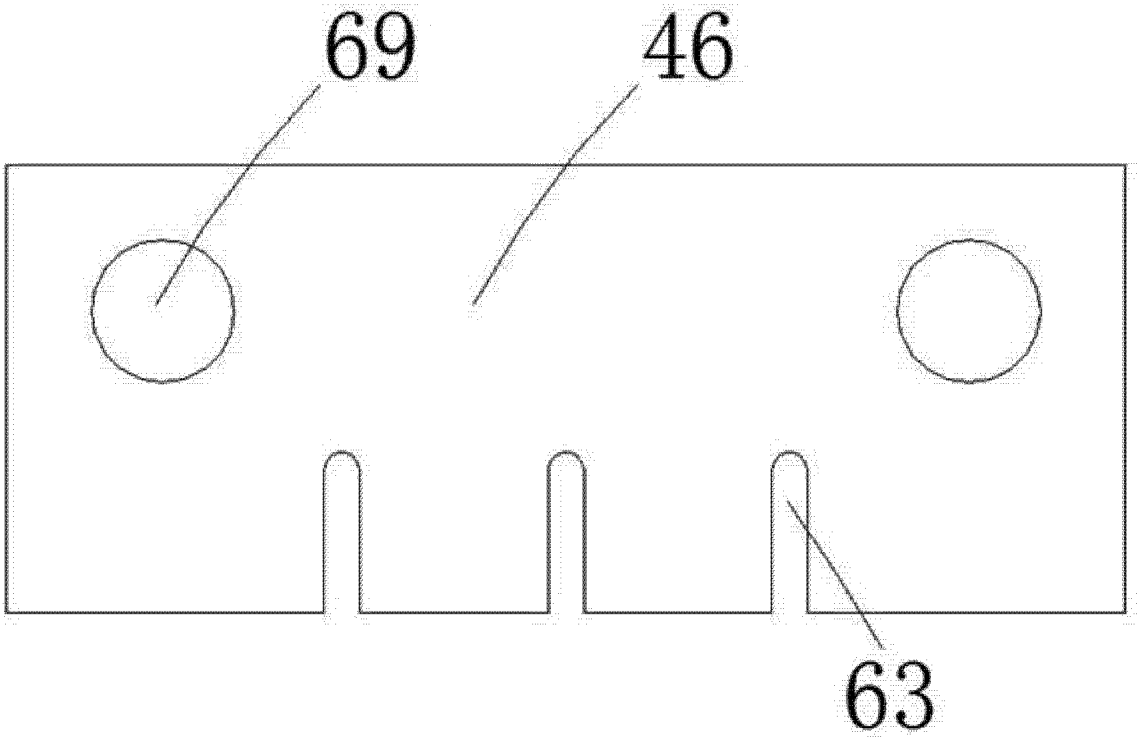


图 7