(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 201558774 U
(45)授权公告日 2010.08.25

(21)申请号 200920274537.1

(22)申请日 2009.12.08

(73)专利权人 深圳市锐迪奥科技有限公司
地址 518000 广东省深圳龙岗区平湖街道辅城坳社区辅城坳工业区 A67 栋

(72)发明人 贾永红 刘礼华

(74)专利代理机构 北京润平知识产权代理有限公司 11283
代理人 周建秋

(51)Int.Cl.
B05B 13/02(2006.01)
B05B 15/12(2006.01)

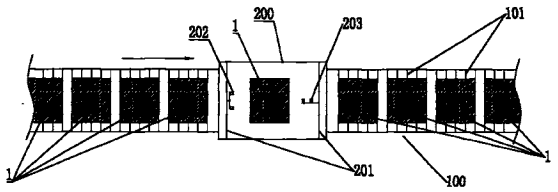
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

手机塑胶件喷涂生产线

(57)摘要

本实用新型涉及一种手机塑胶件喷涂生产线，它包括喷涂室，喷涂室中设有喷枪，其进出端设置有流水线，流水线主要由一体联动的多条支撑条构成，支撑条上设置网板，所述喷涂室中设有两组喷枪及对应导轨，两组喷枪各自套接在导轨上且两组喷枪的喷头在水平面上互成垂直设置；上述结构中，两组喷枪相向设置。本实用新型的有益效果在于通过在喷涂室中多角度设置多方位的喷枪，从而节省了旋转移动喷枪反复喷涂的过程，使得进入喷涂室的产品可无需等待，在流水线带动下一次扫过即完成喷涂工序，整个设备流水线更进一步可以配置为密布支撑条配合依次网板设置的流水线，从而构成可连续不停歇喷涂作业的高效手机塑胶件喷涂生产线。



CN 201558774 U

1. 一种手机塑胶件喷涂生产线，它包括喷涂室，喷涂室中设有喷枪，其进出端设置有流水线，流水线主要由一体联动的多条支撑条构成，支撑条上设置网板，其特征在于：所述喷涂室中设有两组喷枪及对应导轨，两组喷枪各自套接在导轨上且两组喷枪的喷头在水平面上互成垂直设置。

2. 如权利要求 1 所述的手机塑胶件喷涂生产线，其特征在于：所述两组喷枪相向设置。

3. 如权利要求 1 或 2 所述的手机塑胶件喷涂生产线，其特征在于：所述两组喷枪分别设置于喷涂室进端及出端。

4. 如权利要求 1 或 2 所述的手机塑胶件喷涂生产线，其特征在于：所述对应两组喷枪设置的导轨互为平行设置。

5. 如权利要求 1 所述的手机塑胶件喷涂生产线，其特征在于：所述对应两组喷枪设置的导轨互成异面垂直设置。

6. 如权利要求 1 所述的手机塑胶件喷涂生产线，其特征在于：所述流水线主要由一体联动的密布支撑条构成，支撑条上依次设置有网板。

手机塑胶件喷涂生产线

【技术领域】

[0001] 本实用新型涉及一种材料喷涂生产线，尤其是指一种手机塑胶件喷涂生产线。

【背景技术】

[0002] 在手机各部件的生产过程中，其涉及塑胶件部分通常需要进行喷涂上色处理，为了提高此类塑胶件的喷涂生产效率，现有工艺中是通过设置喷涂生产线来完成的，将待上色塑胶件放在流水线上输送至喷涂室完成喷涂并运至下一工位，由此提高喷涂效率。在喷涂上色过程中，为保证产品上色的效果，需要至少从两个角度对产品四个方向进行喷涂，而现有喷涂生产线的喷涂室中仅同向设置一对喷枪，如此上色时需先横喷一次，再旋转 90 度移动喷枪再喷一次，故在产品上色时设置在流水线上的待喷涂塑胶件无法连续运送，而必须在每喷一批产品时候停顿一下，等待喷涂室中产品喷涂完成后旋转再喷涂完毕方可继续，且由于喷涂室中喷枪需要角度转换，故流水线上放置的网板间隔较大，与之对应的流水线支撑条的排列也成组之间形成一定的空断，由此上料密度低及上色效率差加重了对生产线的生产效率的限制，而采用断续工作方式的生产线无疑也需耗费更多电能，有待改进。

【发明内容】

[0003] 本实用新型的目的在于克服了上述缺陷，提供一种设置有多角度喷枪可同时高效完成手机塑胶件产品喷涂且更为节能的手机塑胶件喷涂生产线。

[0004] 本实用新型的目的是这样实现的：一种手机塑胶件喷涂生产线，它包括喷涂室，喷涂室中设有喷枪，其进出端设置有流水线，流水线主要由一体联动的多条支撑条构成，支撑条上设置网板，其改进之处在于：所述喷涂室中设有两组喷枪及对应导轨，两组喷枪各自套接在导轨上且两组喷枪的喷头在水平面上互成垂直设置；

[0005] 上述结构中，两组喷枪相向设置；

[0006] 上述结构中，两组喷枪分别设置于喷涂室进端及出端；

[0007] 上述结构中，对应两组喷枪设置的导轨互为平行设置；

[0008] 上述结构中，对应两组喷枪设置的导轨互成异面垂直设置；

[0009] 上述结构中，流水线主要由一体联动的密布支撑条构成，支撑条上依次设置有网板。

[0010] 相比于常见的喷涂生产线，本实用新型的有益效果在于通过在喷涂室中多角度设置多方位的喷枪，从而节省了旋转移动喷枪反复喷涂的过程，使得进入喷涂室的产品可无需等待，在流水线带动下一次扫过即完成喷涂工序，整个设备流水线更进一步可以配置为密布支撑条配合依次网板设置的流水线，从而构成可连续不停歇喷涂作业的高效手机塑胶件喷涂生产线。

【附图说明】

[0011] 下面结合附图详述本实用新型的具体结构

[0012] 图 1 为本实用新型的结构示意图

【具体实施方式】

[0013] 下面结合附图对本实用新型具体实施例进行详细阐述。

[0014] 如图 1 所示，本实用新型涉及一种手机塑胶件喷涂生产线，它包括喷涂室 200，喷涂室 200 两端的进口与出口设置有流水线 100，流水线 100 主要由一体联动的多条密布的支撑条 101 构成，支撑条 101 上依次设置有网板 1，在喷涂室 200 中设置有两组喷枪 202、203，两组喷枪 202、203 分别设置于喷涂室 200 的进端及出端并套接在对应导轨 201 上成相向设置，两导轨 201 互为平行设置，而两组喷枪 202、203 的喷头在水平面上互成垂直设置。

[0015] 需要指出的是，本实用新型不限于上述实施方式，例如上述结构中也可采用对应两组喷枪 202、203 喷头方向相同但其设置的导轨 201 互成异面垂直设置的结构，只要能达到保证两组喷枪 202、203 喷涂方向相垂直的结构即可，因此任何熟悉本专业的技术人员在基于本实用新型技术方案内对上述实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰，均属于本实用新型的保护范围内。

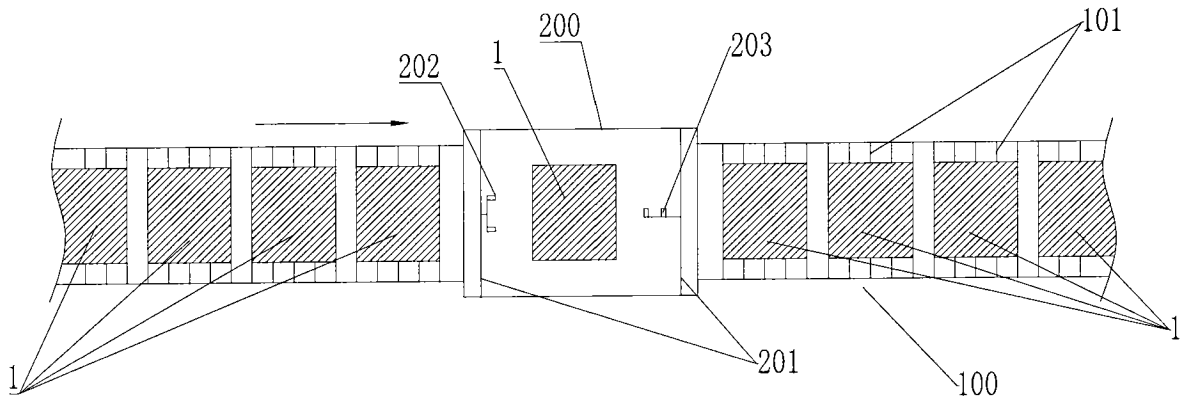


图 1