(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 204769408 U
(45)授权公告日 2015.11.18

(21)申请号 201520508567.X

(22)申请日 2015.07.14

(73)专利权人 南车株洲电机有限公司
地址 412000 湖南省株洲市石峰区田心高科技园内

(72)发明人 皮政清 谭育二 张兰田 王玉龙

(74)专利代理机构 北京集佳知识产权代理有限公司 11227
代理人 罗满

(51)Int.Cl.
B05C 5/00(2006.01)
B05C 11/10(2006.01)

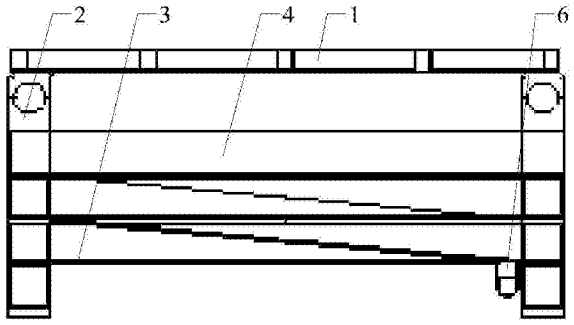
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种滴漆装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种滴漆装置，包括用于接收流下的漆的滴漆盆，还包括用于放置浸漆工装的滴漆架(1)，所述滴漆架(1)上设置有用于漆通过的空缺区域，所述滴漆盆包括支架(2)、底板(3)和围栏(4)，所述支架(2)与所述底板(3)连接，所述滴漆架(1)设置于所述支架(2)的上端，且所述滴漆架(1)与所述底板(3)之间具有间隔，所述围栏(4)围绕所述底板(3)且安装于所述底板(3)上方。由于浸漆工装与底板(3)分离开来，能够防止漆聚集在浸漆工装底部形成漆瘤，影响外观质量，因此，滴漆过程快速且完全，操作简单便捷，具有较高的工作效率。



CN 204769408 U

1. 一种滴漆装置，包括用于接收流下的漆的滴漆盆，其特征在于，还包括用于放置浸漆工装的滴漆架 (1)，所述滴漆架 (1) 上设置有用于漆通过的空缺区域，所述滴漆盆包括支架 (2)、底板 (3) 和围栏 (4)，所述支架 (2) 与所述底板 (3) 连接，所述滴漆架 (1) 设置于所述支架 (2) 的上端，且所述滴漆架 (1) 与所述底板 (3) 之间具有间隔，所述围栏 (4) 围绕所述底板 (3) 且安装于所述底板 (3) 上方。

2. 根据权利要求 1 所述的滴漆装置，其特征在于，所述滴漆架 (1) 具体为网状滴漆架，所述空缺区域具体为所述网状滴漆架的网格。

3. 根据权利要求 2 所述的滴漆装置，其特征在于，所述网状滴漆架为方钢焊接形成的网状滴漆架。

4. 根据权利要求 1 所述的滴漆装置，其特征在于，所述底板 (3) 底部设置有加强筋 (5)。

5. 根据权利要求 1 所述的滴漆装置，其特征在于，所述围栏 (4) 上设置有吊攀。

6. 根据权利要求 1 至 5 任意一项所述的滴漆装置，其特征在于，所述底板 (3) 上设置有聚漆位置，所述聚漆位置的水平高度低于所述底板 (3) 上其余位置的水平高度，所述支架 (2) 向下延伸，使所述聚漆位置与放置平面之间具有间隔。

7. 根据权利要求 6 所述的滴漆装置，其特征在于，所述底板 (3) 为倾斜设置的矩形板，所述矩形板的一角为所述聚漆位置，另外三角的水平高度高于所述聚漆位置的水平高度。

8. 根据权利要求 6 所述的滴漆装置，其特征在于，所述聚漆位置处设置有用于漆流出的导漆座 (6)，所述导漆座 (6) 导通所述底板 (3) 的两面。

9. 根据权利要求 8 所述的滴漆装置，其特征在于，所述导漆座 (6) 焊接于所述聚漆位置，所述支架 (2)、所述围栏 (4) 和所述底板 (3) 通过焊接连接。

一种滴漆装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及浸漆领域，特别是涉及一种滴漆装置。

背景技术

[0002] 浸漆工艺应用于许多工件的加工过程，产品浸漆后，其外观质量十分重要。在现有的技术中，工件与浸漆工装直接放置于滴漆装置中，滴漆装置与浸漆工装直接接触，滴漆时不便于漆的流动，造成大量的漆滞留在滴漆装置中，工件干燥后易在工件下表面形成漆瘤，影响产品外观质量，且由于漆滞留在滴漆装置中，不能流出来，隔一段时间就需要对滴漆工装进行清洗，使滴漆过程缓慢且不完全。

[0003] 因此如何提供一种使滴漆过程快速且完全的滴漆装置是本领域技术人员目前需要解决的技术问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种滴漆装置，能够种使滴漆过程快速且完全。

[0005] 为解决上述技术问题，本实用新型提供一种滴漆装置，包括用于接收流下的漆的滴漆盆，还包括用于放置浸漆工装的滴漆架，所述滴漆架上设置有用于漆通过的空缺区域，所述滴漆盆包括支架、底板和围栏，所述支架与所述底板连接，所述滴漆架设置于所述支架的上端，且所述滴漆架与所述底板之间具有间隔，所述围栏围绕所述底板且安装于所述底板上方。

[0006] 优选地，所述滴漆架具体为网状滴漆架，所述空缺区域具体为所述网状滴漆架的网格。

[0007] 优选地，所述网状滴漆架为方钢焊接形成的网状滴漆架。

[0008] 优选地，所述底板底部设置有加强筋。

[0009] 优选地，所述围栏上设置有吊攀。

[0010] 优选地，所述底板上设置有聚漆位置，所述聚漆位置的水平高度低于所述底板上其余位置的水平高度，所述支架向下延伸，使所述聚漆位置与放置平面之间具有间隔。

[0011] 优选地，所述底板为倾斜设置的矩形板，所述矩形板的一角为所述聚漆位置，另外三角的水平高度高于所述聚漆位置的水平高度。

[0012] 优选地，所述聚漆位置处设置有用于漆流出的导漆座，所述导漆座导通所述底板的两面。

[0013] 优选地，所述导漆座焊接于所述聚漆位置，所述支架、所述围栏和所述底板通过焊接连接。

[0014] 本实用新型提供的滴漆装置，包括滴漆架和滴漆盆，滴漆架上设置有用于漆通过的空缺区域，滴漆盆包括支架、底板和围栏，底板和围栏形成用于接受流下的漆的盆结构，滴漆架设置于支架的上端，且滴漆架与底板之间具有间隔。将工件及浸漆工装放置于滴漆架上，漆流下后通过空缺区域进入滴漆盆，由于浸漆工装与底板分离开来，能够防止漆聚集

在浸漆工装底部形成漆瘤，影响外观质量，因此，本实用新型提供的滴漆装置的滴漆过程快速且完全，操作简单便捷，具有较高的工作效率。

附图说明

[0015] 图 1 为本实用新型所提供的滴漆装置的一种具体实施方式的主视示意图；

[0016] 图 2 为本实用新型所提供的滴漆装置的一种具体实施方式的仰视示意图；

[0017] 图 3 为本实用新型所提供的滴漆装置的一种具体实施方式的滴漆架的结构示意图。

具体实施方式

[0018] 本实用新型的核心是提供一种滴漆装置，能够种使滴漆过程快速且完全。

[0019] 为了使本技术领域的人员更好地理解本实用新型方案，下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步的详细说明。

[0020] 请参考图 1 至图 3，图 1 为本实用新型所提供的滴漆装置的一种具体实施方式的主视示意图；图 2 为本实用新型所提供的滴漆装置的一种具体实施方式的仰视示意图；图 3 为本实用新型所提供的滴漆装置的一种具体实施方式的滴漆架的结构示意图。

[0021] 本实用新型具体实施方式提供的滴漆装置，包括滴漆盆和滴漆架 1，滴漆架 1 上设置有用于漆通过的空缺区域。其中滴漆盆包括支架 2、底板 3 和围栏 4，支架 2 与底板 3 连接，围栏 4 围绕底板 3 且安装于底板 3 的上方，形成用于接受流下的漆的盆状结构。滴漆架 1 设置与支架 2 上端，且滴漆架 1 与底板 3 之间具有间隔。

[0022] 将工件及浸漆工装放置于滴漆架 1 上，漆流下后通过空缺区域进入滴漆盆，由于浸漆工装与底板 3 分离开来，能够防止漆聚集在浸漆工装底部形成漆瘤，影响外观质量，因此，本实用新型具体实施方式提供的滴漆装置的滴漆过程快速且完全，操作简单便捷，具有较高的工作效率。

[0023] 在本实用新型具体实施方式提供的滴漆装置中，滴漆架 1 可以具体为网状滴漆架。其空缺区域即为网状滴漆架的网格。采用网格形式的滴漆架 1，能够保证具有做够大的空缺区域，同时能够保证滴漆架 1 的强度，也可采用其他形式的滴漆架 1，如使用矩形框架，由边框支撑浸漆工装，内部整体均为空缺区域，均在本实用新型的保护范围之内。

[0024] 具体地，网状滴漆架可以为由方钢焊接而成，这种方式材料易得，且安装过程简单并具有足够的强度，也可采用其他材料，以及采用其他连接方式，如卡接或螺栓连接，均在本实用新型的保护范围之内。

[0025] 在本实用新型具体实施方式提供的滴漆装置中，可以在底板 3 的底部安装加强筋 5，提高底板 3 的强度，防止底板 3 变形，进而防止漆在变形处淤积，也可不设置加强筋 5，只要能够保证底板 3 的强度，均在本实用新型的保护范围之内。

[0026] 在本实用新型具体实施方式提供的滴漆装置中，可在围栏 4 上设置吊攀，便于滴漆装置的吊起移动，也可不设置吊攀，也在本实用新型的保护范围之内。

[0027] 在上述各具体实施方式提供的滴漆装置的基础上，可以在底板 3 上设置聚漆位置，聚漆位置的水平高度低于底板 3 上其他位置的水平高度，即聚漆位置为底板 3 的最低点，同时，支架 2 向下延伸，使聚漆位置与放置平面之间具有间隔。通过设置聚漆位置，使流

入滴漆盆中的漆向最低点流去，便于漆的收集处理，也可不设置聚漆位置，只要保证滴漆完全，均在本实用新型的保护范围之内。

[0028] 具体地，可将底板 3 设置为倾斜的矩形板，矩形板的一角为聚漆位置，即这一角的水平高度低于另外三角的水平高度。通过这种方式设置聚漆位置，结构简单，也可采用其他形式，如将底板 3 设置为倒圆锥面，顶点为聚漆位置，只要保证漆向最低点流动，均在本实用新型的保护范围之内。

[0029] 当设置聚漆位置时，为了便于滴漆盆内漆的清理，可在聚漆位置处设置用于漆流出的导漆座 6，导漆座 6 连通底板 3 的两面，防止漆在底板 3 上滞留，可在底板 3 上设置凹槽，便于将漆引入导漆座 6，也可不设置导漆座 6，只要保证滴漆过程快速且完全，均在本实用新型的保护范围之内。

[0030] 在本实用新型具体实施方式提供的滴漆装置中，各部件之间可通过焊接连接，即导漆座 6 焊接于聚漆位置，支架 2 与底板 3 焊接，围栏 4 与底板 3 焊接。焊接操作简单，便于滴漆装置的安装，也可采用其他连接方式，如螺栓连接，其中围栏 4 与底板 3 也可一体式设置，只要保证滴漆装置的正常工作，均在本实用新型的保护范围之内。

[0031] 以上对本实用新型所提供的滴漆装置进行了详细介绍。本文中应用了具体个例对本实用新型的原理及实施方式进行了阐述，以上实施例的说明只是用于帮助理解本实用新型的方法及其核心思想。应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型原理的前提下，还可以对本实用新型进行若干改进和修饰，这些改进和修饰也落入本实用新型权利要求的保护范围内。

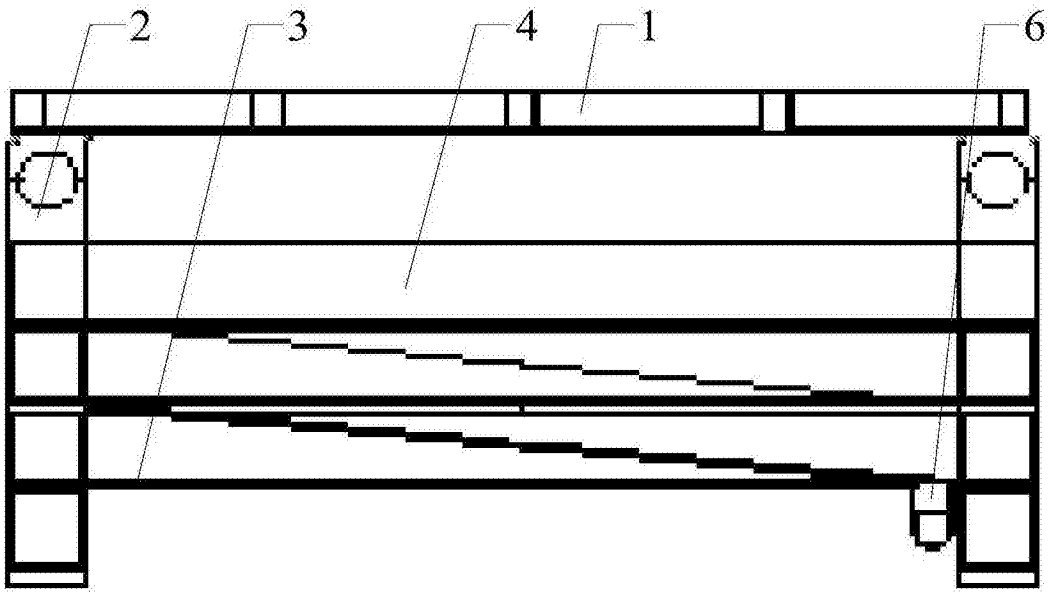


图 1

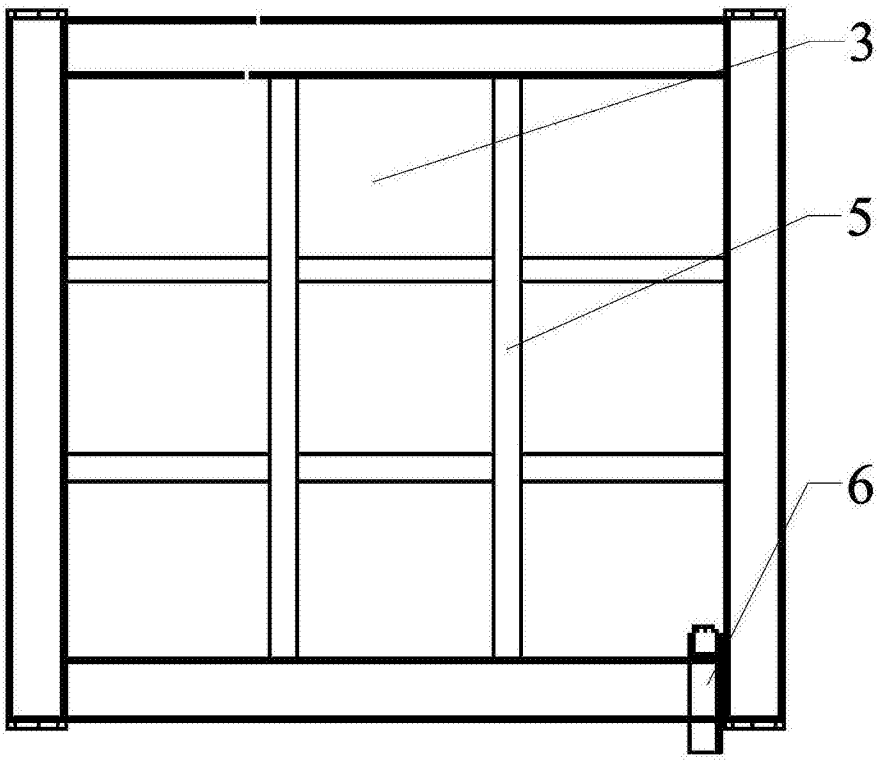


图 2

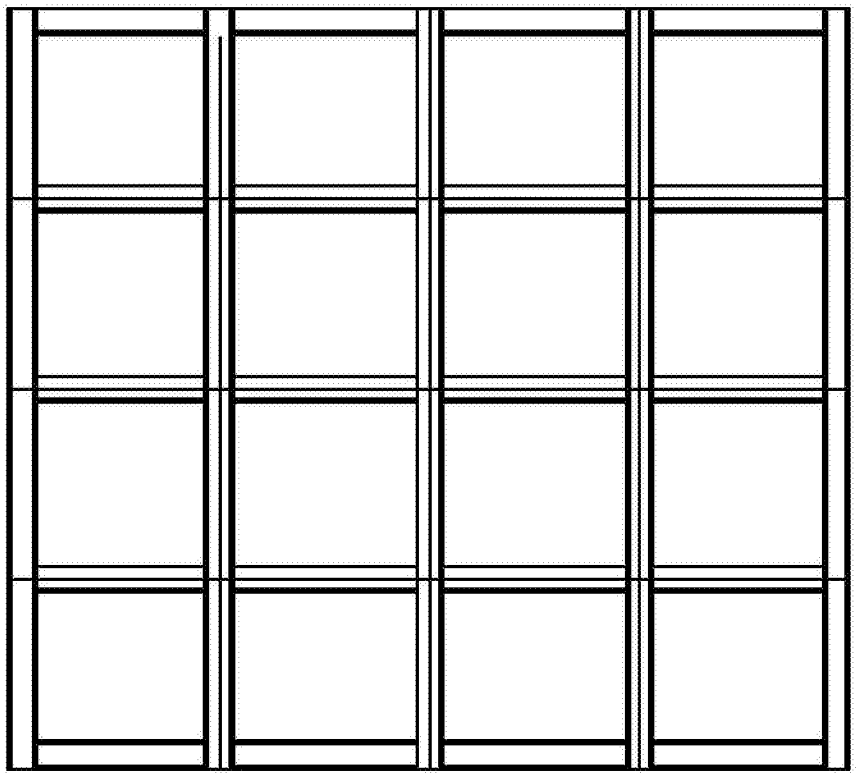


图 3