



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202610374 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 19

(21) 申请号 201220183680. 1

(22) 申请日 2012. 04. 27

(73) 专利权人 河南奔马股份有限公司

地址 461500 河南省许昌市长葛市魏武路南
段东侧

(72) 发明人 楚金甫 刘子豪

(51) Int. Cl.

C25D 13/12 (2006. 01)

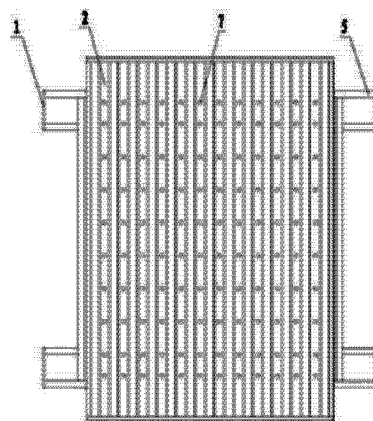
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种钣金件电泳托架

(57) 摘要

一种钣金件电泳托架, 主要由挡板、透水板、限位块、围栏板、底架横纵撑、限位块卡槽、透水板圆孔组成, 其特征在于: 围栏板通过焊接围成方形封闭状, 并与底架焊接在一起, 将透水板、限位块包围其中, 可防止在用水枪冲洗过程中钣金件被高速水体冲走; 限位块上设置有限位块卡槽, 各卡槽深度相同, 且相邻卡槽间的距离均等; 挡板与底架横纵撑通过焊接连接在一起, 围成一个方块形, 便于起重设备对钣金件电泳托架的起吊。透水板上分布着距离均匀的圆孔, 且各个透水板之间有相同的间隙距离, 以便在起吊过程中排出电泳液。本实用新型实现了对钣金件的快速放置和取用, 具有结构简单, 工作效率高, 操作方便的特点。



1. 一种钣金件电泳托架,主要由挡板(1)、透水板(2)、限位块(3)、围栏板(4)和底架横纵撑(5)、限位块卡槽(6)、透水板圆孔(7)组成,其特征在于:围栏板(4)通过焊接围成方形封闭状,并与底架横纵撑(5)焊接在一起,将透水板(2)、限位块(3)包围其中;透水板(2)覆盖在限位块(3)上方,各透水板(2)之间有相同的间隙距离;挡板(1)与底架横纵撑(5)围成一个方块形。

2. 根据权利要求1所述的一种钣金件电泳车架,其特征在于:所述限位块(3)上设置有限位块卡槽(6),各限位块卡槽(6)深度相同,且相邻限位块卡槽(6)间的距离相等。

3. 根据权利要求1所述的一种钣金件电泳车架,其特征在于:所述透水板(2)上分布着距离均匀的透水板圆孔(7)。

一种钣金件电泳托架

技术领域

[0001] 本实用新型属于涂装技术领域,尤其涉及一种钣金件电泳托架。

背景技术

[0002] 电泳涂装是涂装工艺发展起来的一种特殊涂膜形成办法,是对水性涂料最具有实际意义的施工工艺,具有水溶性、无毒、易于自动化控制等特点,迅速在汽车、建材、五金、家电等行业得到广泛的应用。钣金件作为一种外观件,其美观度和电泳质量有很大的关系,但是钣金件由于自身形状特点很难对其进行固定,无法实现高效电泳。为了克服这些缺陷,现采用一种钣金件电泳托架。

[0003] 发明内容

[0004] 本实用新型的目的是为了提供一种钣金件电泳托架。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是这样实施的:一种钣金件电泳托架,主要由挡板、透水板、限位块、围栏板、底架横纵撑、限位块卡槽、透水板圆孔组成,其特征在于:围栏板通过焊接围成方形封闭状,并与底架焊接在一起,将透水板、限位块包围其中,可防止在用水枪冲洗过程中钣金件被高速水体冲走;限位块上设置有限位块卡槽,各卡槽深度相同,且相邻卡槽间的距离均等;挡板与底架横纵撑通过焊接连接在一起,围成一个方块形,便于起重设备对钣金件电泳托架的起吊。透水板覆盖在限位块上方,各透水板之间有相同的间隙距离,透水板上分布着距离均匀的圆孔,以便在起吊过程中排出电泳液。

[0006] 本实用新型实现了对钣金件的快速放置和取用,同时可以电泳各种不规则的钣金,实现不同类型的钣金件大批量电泳。具有结构简单,效率高,操作方便的特点。

[0007] 附图说明

[0008] 图1为本实用新型的主视图;

[0009] 图2为本实用新型的左视图的剖视图及局部放大图;

[0010] 图3为本实用新型的仰视图的剖视示意图。

[0011] 图中:1. 挡板,2. 透水板,3. 限位块,4. 围栏板,5. 底架横纵撑,6. 限位块卡槽,7. 透水板圆孔。

具体实施方式

[0012] 一种钣金件电泳托架,主要由挡板1、透水板2、限位块3、围栏板4和底架横纵撑5、限位块卡槽6、透水板圆孔7组成,其特征在于:围栏板4通过焊接围成方形封闭状,并与底架横纵撑5焊接在一起,将透水板2、限位块3包围其中,限位块3上设置有限位块卡槽6,各卡槽深度相同,且相邻卡槽间的距离均等,这样实现了对钣金件的快速放置并防止各个钣金件电泳粘结挤压在一起;挡板1与底架横纵撑5围成一个方块形,便于起重设备对钣金件电泳托架的起吊。透水板2覆盖在限位块3上方,各透水板2之间有相同的间隙距离,透水板2上分布着距离均匀的透水板圆孔7,以便在起吊过程中排出电泳液;围栏板4通过焊接围成方形封闭状,可防止在用水枪冲洗过程中钣金件被高速水体冲走。

[0013] 使用时,将钣金件按照限位块卡槽 6 的次序放置后,用起重设备吊起钣金件电泳托架入电泳池,按照电泳工艺时间要求完成后,将钣金件电泳托架吊出电泳池,悬空一段时间等电泳液排完后,再用高压水枪冲洗,钣金件电泳程序完成。

[0014] 本实用新型实现了对钣金件的快速放置和取用,提高作业工作效率,同时可以电泳各种不规则的钣金,实现不同类型的钣金件大批量电泳。具有结构简单,操作方便的特点。

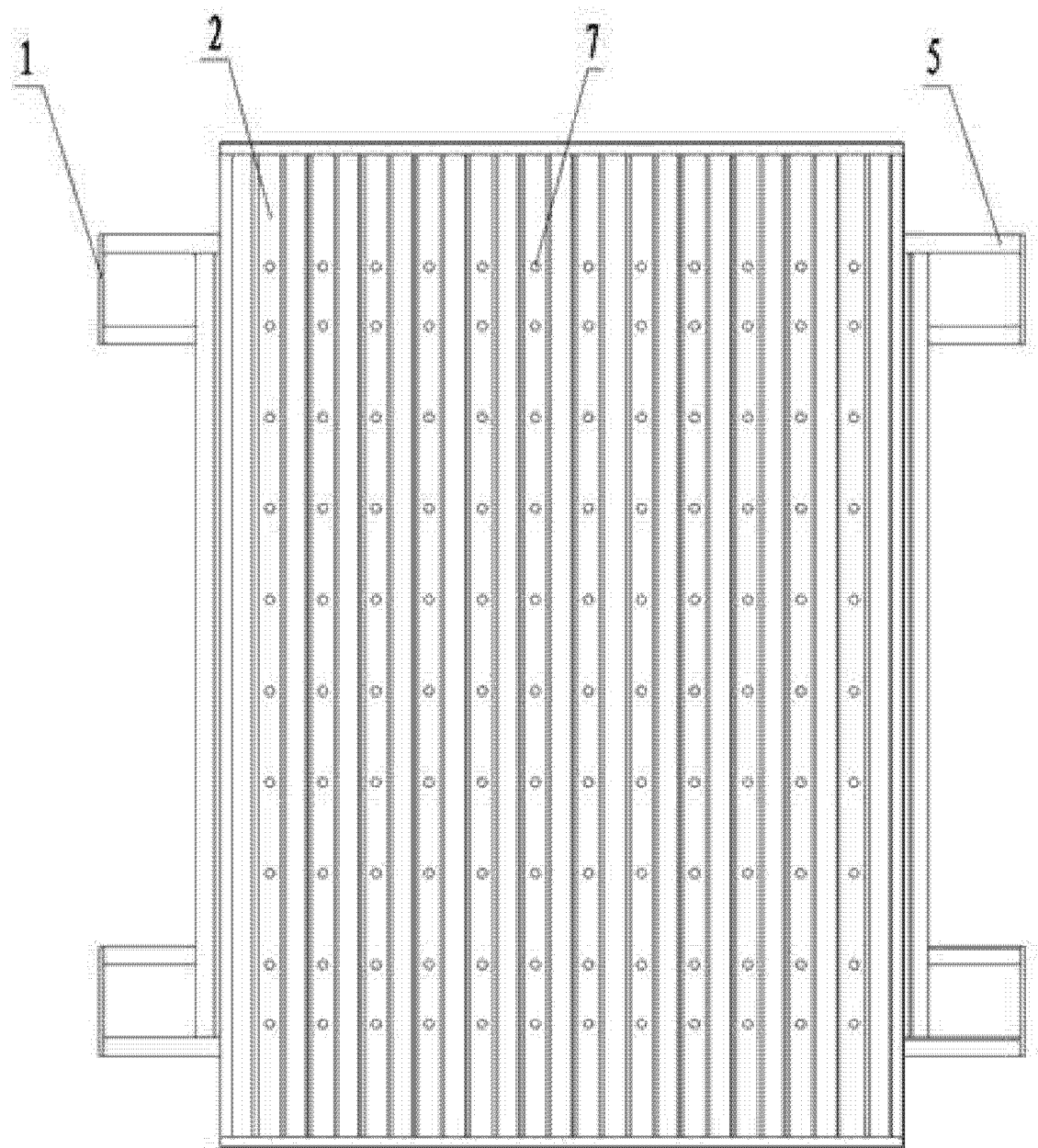


图 1

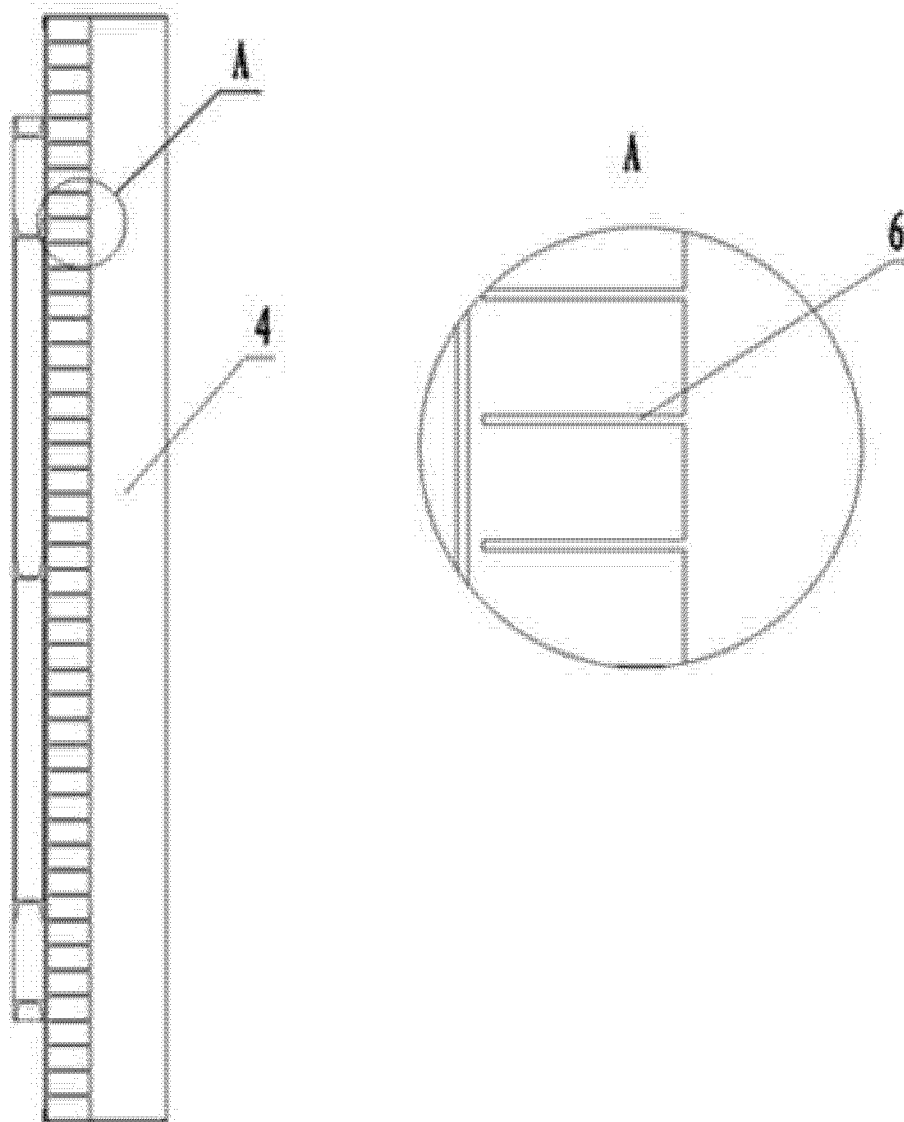


图 2

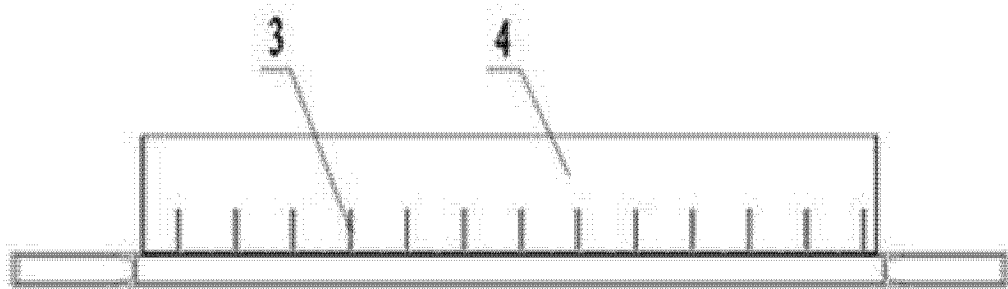


图 3