



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 112191419 B

(45) 授权公告日 2021.06.25

(21) 申请号 202010876043.1

B05B 15/25 (2018.01)

(22) 申请日 2020.08.25

B05D 3/04 (2006.01)

(65) 同一申请的已公布的文献号

审查员 常海峰

申请公布号 CN 112191419 A

(43) 申请公布日 2021.01.08

(73) 专利权人 南京视莱尔汽车电子有限公司

地址 211100 江苏省南京市麒麟科技创新园智汇路300号

(72) 发明人 胡兵 彭培石

(74) 专利代理机构 南京泰普专利代理事务所

(普通合伙) 32360

代理人 张磊

(51) Int. Cl.

B05B 16/20 (2018.01)

B05B 13/02 (2006.01)

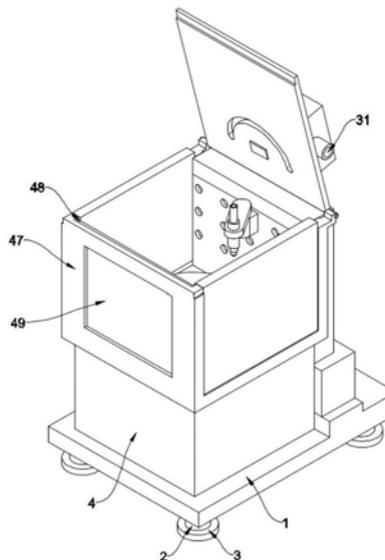
权利要求书2页 说明书5页 附图5页

(54) 发明名称

一种汽车配件制造用自动喷涂设备及其使用方法

(57) 摘要

本发明公开了一种汽车配件制造用自动喷涂设备及其使用方法,涉及汽车生产工艺相关领域,为解决现有技术中的无法实现连续的对汽车配件的多角度进行喷涂的问题。所述底板上端设置有背板,所述背板与底板固定连接,所述背板的内部设置有加热器,所述加热器与背板固定连接,所述加热器的前端设置有气腔,所述气腔的前端设置有喷气孔,所述喷气孔设置有多个,所述喷气孔的深度与背板的厚度设置为一致,所述气腔的下端设置有喷气管,所述喷气管的下端设置有风机,所述风机与喷气管固定连接,所述底板上端的一侧设置有定位道,所述定位道设置有两个,所述定位道设置为“凹”状,所述定位道与底板固定连接,所述定位道的上端设置有侧板。



1. 一种汽车配件制造用自动喷涂设备,包括底板(50),其特征在于:所述底板(50)的上端设置有背板(32),所述背板(32)与底板(50)固定连接,所述背板(32)的内部设置有加热器(34),所述加热器(34)与背板(32)固定连接,所述加热器(34)的前端设置有气腔(35),所述气腔(35)的前端设置有喷气孔(33),所述喷气孔(33)设置有多,所述喷气孔(33)的深度与背板(32)的厚度设置为一致,所述气腔(35)的下端设置有喷气管(36),所述喷气管(36)的下端设置有风机(37),所述风机(37)与喷气管(36)固定连接,所述底板(50)上端的一侧设置有定位道(20),所述定位道(20)设置有两个,所述定位道(20)设置为“凹”状,所述定位道(20)与底板(50)固定连接,所述定位道(20)的上端设置有侧板(21),所述侧板(21)与定位道(20)设置为贴合,所述侧板(21)的后端设置角条(22),所述角条(22)设置有两个,所述角条(22)与底板(50)固定连接,所述风机(37)的后端设置有罐套(38),所述罐套(38)与风机(37)固定连接,所述罐套(38)的内部设置有漆罐(39),所述漆罐(39)与罐套(38)固定连接,所述漆罐(39)的内部设置有搅拌杆(40),所述搅拌杆(40)的下端设置有第二电机(41),所述第二电机(41)与搅拌杆(40)通过联轴器连接,所述第二电机(41)的下端设置有第二电机护壳(42),所述第二电机护壳(42)与漆罐(39)固定连接,所述第二电机护壳(42)的下端设置有设备底板(1),所述设备底板(1)的上端设置有设备箱(4),所述设备箱(4)与设备底板(1)固定连接,所述设备箱(4)的内部设置有RS485控制模块(5),所述RS485控制模块(5)的后端设置有蓄电池组(6),所述蓄电池组(6)与RS485控制模块(5)电性连接,所述蓄电池组(6)的上端设置有MH-M28无线传输模块(8),所述MH-M28无线传输模块(8)与RS485控制模块(5)电性连接,所述RS485控制模块(5)的上端设置有数据存储器(7),所述数据存储器(7)的后端设置有第一电机护壳(9),所述第一电机护壳(9)与设备箱(4)固定连接,所述第一电机护壳(9)的内部设置有第一电机(10),所述第一电机(10)的上端设置有第一转轴(11),所述第一转轴(11)与第一电机(10)通过联轴器连接,所述第一转轴(11)的上端设置有连接板(12),所述连接板(12)与第一转轴(11)固定连接,所述连接板(12)的上端设置有连接套(13),所述连接套(13)与连接板(12)固定连接,所述连接套(13)的内部设置有固定块(14),所述固定块(14)设置有多,多个所述固定块(14)以连接套(13)的圆心为中心呈圆周布置,所述固定块(14)上设置有第一连接孔(15),所述第一连接孔(15)设置为圆孔状,所述第一连接孔(15)的上端设置有连接块(16),所述连接块(16)设置为圆盘状,所述连接块(16)上设置有固定槽(17),所述固定槽(17)与固定块(14)设置为贴合,所述连接块(16)的上端设置有置物盘(18),所述置物盘(18)设置为圆盘状,所述置物盘(18)与连接块(16)固定连接,所述置物盘(18)上设置有第二连接孔(19),所述第二连接孔(19)设置有多,所述第二连接孔(19)的圆心与第一连接孔(15)的圆心均设置为对应,所述角条(22)上设置有连接座(23),所述连接座(23)设置有多,所述连接座(23)与角条(22)设置为一体状,所述连接座(23)的内部设置有第二转轴(24),所述第二转轴(24)与连接座(23)设置为贴合,所述第二转轴(24)上设置有盖板(25),所述盖板(25)与第二转轴(24)固定连接,所述盖板(25)的前端设置有压条(26),所述压条(26)与盖板(25)固定连接,所述盖板(25)上设置有滑槽(27),所述滑槽(27)设置为弧段状,所述滑槽(27)的深度与盖板(25)的厚度设置为一致,所述滑槽(27)的后端设置有吸气机(28),所述吸气机(28)与盖板(25)固定连接,所述吸气机(28)的上端设置有空气净化器(29),所述空气净化器(29)与吸气机(28)电性连接,所述空气净化器(29)上设置有管孔(30),所述管孔(30)设置为圆孔状,所述管孔(30)的深度

与空气净化器(29)的厚度设置为一致,所述空气净化器(29)的一侧设置有排气管(31),所述排气管(31)与空气净化器(29)固定连接,所述背板(32)的前端设置有固定座(43),所述固定座(43)与背板(32)固定连接,所述固定座(43)上设置有电动转轴,且电动转轴的上端设置有转板(44),所述转板(44)上设置有喷涂头(45),所述喷涂头(45)与转板(44)固定连接,所述喷涂头(45)的上端设置有进漆管(46),所述进漆管(46)与喷涂头(45)固定连接,所述喷涂头(45)的前端设置有面板(47),所述面板(47)与底板(50)固定连接,所述面板(47)上设置有压槽(48),所述压槽(48)与压条(26)设置为贴合,所述面板(47)的前端设置有观察窗(49),所述观察窗(49)设置为玻璃材质,所述观察窗(49)与面板(47)固定连接。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车配件制造用自动喷涂设备,其特征在于:所述设备底板(1)设置为矩形板状,所述设备底板(1)下端的一侧设置有支撑杆(2),所述支撑杆(2)设置有四个,四个所述支撑杆(2)设置在设备底板(1)的矩形四角处,所述支撑杆(2)与设备底板(1)固定连接,所述支撑杆(2)的下端设置有减震垫(3),所述减震垫(3)设置有四个,所述减震垫(3)设置为弹性结构,所述减震垫(3)与支撑杆(2)固定连接。

3. 根据权利要求1所述的一种汽车配件制造用自动喷涂设备,其特征在于:所述数据存储单元(7)与RS485控制模块(5)电性连接。

4. 一种汽车配件制造用自动喷涂设备的使用方法,基于权利要求1-3任意一项汽车配件制造用自动喷涂设备实现,其特征在于,包括如下步骤:

步骤一:先通过转动盖板(25),将汽车配件放置在置物盘(18)的上端,同时通过加压泵与液管连接漆罐(39)与进漆管(46),并保证液管从管孔(30)穿入空气净化器(29)的内部与进漆管(46)相连接,确认安装完成后,开启设备内部电源,重新将盖板(25)上的压条(26)与压槽(48)贴合,即可开始对其进行使用;

步骤二:通过喷涂头(45)来对汽车配件进行喷涂,而在其喷涂的过程中,通过第一电机(10)驱动第一转轴(11)进行转动,从而带动第二连接孔(19)进行转动,同时配合固定座(43)上的电动转轴来实现对汽车配件的多角度喷涂;

步骤三:一段时间后,喷涂结束,通过风机(37)喷出气体,并在气腔(35)内被加热器(34)加热,并从喷气孔(33)喷出,以实现汽车配件的烘干处理,而在喷涂的过程中,吸气机(28)会不断的进行换气处理,将喷涂产生的有毒气体抽出,并通过空气净化器(29)对其进行净化,再由排气管(31)排出,同时将外界的新鲜空气送入设备的内部。

一种汽车配件制造用自动喷涂设备及其使用方法

技术领域

[0001] 本发明涉及汽车生产工艺相关领域,具体为一种汽车配件制造用自动喷涂设备及其使用方法。

背景技术

[0002] 汽车配件是构成汽车整体的各个单元及服务于汽车的一种产品。汽车配件的种类繁多,随着人们生活水平的提高,人们对汽车的消费也越来越多,汽车配件的这个市场变得也越来越大。近些年来汽车配件制造厂也在飞速地发展,很多汽车配件在生产过程中都要经过喷涂加工这一道工序,于是与其对于的喷涂设备也可以说是汽车生产工艺中十分重要的一环。

[0003] 而现有的汽车配件制造用喷涂设备在进行使用时,较难实现对配件的多角度进行喷涂,需要在喷涂完成一面后,移动配件来实现剩余区域的喷涂,其较为耗费喷涂的人工,同时在喷涂的过程中也会产生大量的有毒气体,极易对周围的环境造成污染;因此市场急需研制一种汽车配件制造用自动喷涂设备及其使用方法来帮助人们解决现有的问题。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种汽车配件制造用自动喷涂设备及其使用方法,以解决上述背景技术中提出的无法实现连续的对汽车配件的多角度进行喷涂的问题。

[0005] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种汽车配件制造用自动喷涂设备,包括底板,所述底板的上端设置有背板,所述背板与底板固定连接,所述背板的内部设置有加热器,所述加热器与背板固定连接,所述加热器的前端设置有气腔,所述气腔的前端设置有喷气孔,所述喷气孔设置有多个,所述喷气孔的深度与背板的厚度设置为一致,所述气腔的下端设置有喷气管,所述喷气管的下端设置有风机,所述风机与喷气管固定连接,所述底板上端的一侧设置有定位道,所述定位道设置有两个,所述定位道设置为“凹”状,所述定位道与底板固定连接,所述定位道的上端设置有侧板,所述侧板与定位道设置为贴合,所述侧板的后端设置角条,所述角条设置有两个,所述角条与底板固定连接,所述风机的后端设置有罐套,所述罐套与风机固定连接,所述罐套的内部设置有漆罐,所述漆罐与罐套固定连接,所述漆罐的内部设置有搅拌杆,所述搅拌杆的下端设置有第二电机,所述第二电机与搅拌杆通过联轴器连接,所述第二电机的下端设置有第二电机护壳,所述第二电机护壳与漆罐固定连接,所述第二电机护壳的下端设置有设备底板,所述设备底板的上端设置有设备箱,所述设备箱与设备底板固定连接,所述设备箱的内部设置有RS485控制模块,所述RS485控制模块的后端设置有蓄电池组,所述蓄电池组与RS485控制模块电性连接,所述蓄电池组的上端设置有MH-M28无线传输模块,所述MH-M28无线传输模块与RS485控制模块电性连接,所述RS485控制模块的上端设置有数据存储器,所述数据存储器的后端设置有第一电机护壳,所述第一电机护壳与设备箱固定连接,所述第一电机护壳的内部设置有第一电机,所述第一电机的上端设置有第一转轴,所述第一转轴与第一电机通过联轴器连接,所述第一转

轴的上端设置有连接板,所述连接板与第一转轴固定连接,所述连接板的上端设置有连接套,所述连接套与连接板固定连接,所述连接套的内部设置有固定块,所述固定块设置有多,多个所述固定块以连接套的圆心为中心呈圆周布置,所述固定块上设置有第一连接孔,所述第一连接孔设置为圆孔状,所述第一连接孔的上端设置有连接块,所述连接块设置为圆盘状,所述连接块上设置有固定槽,所述固定槽与固定块设置为贴合,所述连接块的上端设置有置物盘,所述置物盘设置为圆盘状,所述置物盘与连接块固定连接,所述置物盘上设置有第二连接孔,所述第二连接孔设置有四个,所述第二连接孔的圆心与第一连接孔的圆心均设置为对应,所述角条上设置有连接座,所述连接座设置有两个,所述连接座与角条设置为一体状,所述连接座的内部设置有第二转轴,所述第二转轴与连接座设置为贴合,所述第二转轴上设置有盖板,所述盖板与第二转轴固定连接,所述盖板的前端设置有压条,所述压条与盖板固定连接,所述盖板上设置有滑槽,所述滑槽设置为弧段状,所述滑槽的深度与盖板的厚度设置为一致,所述滑槽的后端设置有吸气机,所述吸气机与盖板固定连接,所述吸气机的上端设置有空气净化器,所述空气净化器与吸气机电性连接,所述空气净化器上设置有管孔,所述管孔设置为圆孔状,所述管孔的深度与空气净化器的厚度设置为一致,所述空气净化器的一侧设置有排气管,所述排气管与空气净化器固定连接,所述背板的前端设置有固定座,所述固定座与背板固定连接,所述固定座上设置有电动转轴,且电动转轴的上端设置有转板,所述转板上设置有喷涂头,所述喷涂头与转板固定连接,所述喷涂头的上端设置有进漆管,所述进漆管与喷涂头固定连接,所述喷涂头的前端设置有面板,所述面板与底板固定连接,所述面板上设置有压槽,所述压槽与压条设置为贴合,所述面板的前端设置有观察窗,所述观察窗设置为玻璃材质,所述观察窗与面板固定连接。

[0006] 优选的,所述设备底板设置为矩形板状,所述设备底板下端的一侧设置有支撑杆,所述支撑杆设置有四个,四个所述支撑杆设置在设备底板的矩形四角处,所述支撑杆与设备底板固定连接,所述支撑杆的下端设置有减震垫,所述减震垫设置有四个,所述减震垫设置为弹性结构,所述减震垫与支撑杆固定连接。

[0007] 一种汽车配件制造用自动喷涂设备的使用方法,包括如下步骤:

[0008] 步骤一:先通过转动盖板,将汽车配件放置在置物盘的上端,同时通过加压泵与液管连接漆罐与进漆管,并保证液管从管孔穿入空气净化器的内部与进漆管相连接,确认安装完成后,开启设备内部电源,重新将盖板上的压条与压槽贴合,即可开始对其进行使用;

[0009] 步骤二:通过喷涂头来对汽车配件进行喷涂,而在其喷涂的过程中,通过第一电机驱动第一转轴进行转动,从而带动第二连接孔进行转动,同时配合固定座上的电动转轴来实现对汽车配件的多角度喷涂;

[0010] 步骤三:一段时间后,喷涂结束,可以通过风机喷出气体,并在气腔内被加热器加热,并从喷气孔喷出,以实现汽车配件的烘干处理,而在喷涂的过程中,吸气机会不断的进行换气处理,将喷涂产生的有毒气体抽出,并通过空气净化器对其进行净化,再由排气管排出,同时将外界的新鲜空气送入设备的内部。

[0011] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:

[0012] 1、该发明通过转板、第一电机、连接套与置物盘的设置,使用者在对该汽车配件制造自动喷涂设备进行使用时,可以通过第一电机驱动置物盘进行转动,来实现汽车配件的自动转动,同时通过转板上的电动转轴也可以实现对喷涂头的转动调节,通过二者相互结

合,可以在一定程度上实现连续的对汽车配件进行多角度喷涂,同时再通过螺栓式的连接结构,来便利使用者通过螺栓来对连接套与置物盘进行分离,从而便利使用者对置物盘进行更换处理,可以在一定程度上缓解使用者的使用压力;

[0013] 2、该发明通过风机、喷气孔与加热器的设置,使用者在使用该汽车配件制造用自动喷涂设备的过程中,可以通过风机将新风排入气腔的内部,并通过加热器来对气腔内部的新风进行升温,并通过喷气孔将新风喷出,以此实现对喷涂完成后的汽车配件进行烘干处理,可以在一定程度上提高汽车配件的生产速度;

[0014] 3、该发明通过搅拌杆与第二电机的设置,使用者在使用该汽车配件制造用自动喷涂设备的过程中,可以通过第二电机驱动搅拌杆进行转动,从而对内部的喷漆进行搅拌,以防止喷漆产生混合的现象,进而在一定程度上提高整个自动喷涂设备的工作效率。

附图说明

[0015] 图1为本发明的一种汽车配件制造用自动喷涂设备及其使用方法的结构示意图;

[0016] 图2为本发明的一种汽车配件制造用自动喷涂设备及其使用方法的后视结构示意图;

[0017] 图3为本发明的置物盘的结构示意图;

[0018] 图4为本发明的置物盘的仰视结构示意图;

[0019] 图5为本发明的一种汽车配件制造用自动喷涂设备及其使用方法的局部剖视图;

[0020] 图6为本发明的设备箱的内部结构图。

[0021] 图中:1、设备底板;2、支撑杆;3、减震垫;4、设备箱;5、RS485控制模块;6、蓄电池组;7、数据存储器;8、MH-M28无线传输模块;9、第一电机护壳;10、第一电机;11、第一转轴;12、连接板;13、连接套;14、固定块;15、第一连接孔;16、连接块;17、固定槽;18、置物盘;19、第二连接孔;20、定位道;21、侧板;22、角条;23、连接座;24、第二转轴;25、盖板;26、压条;27、滑槽;28、吸气机;29、空气净化器;30、管孔;31、排气管;32、背板;33、喷气孔;34、加热器;35、气腔;36、喷气管;37、风机;38、罐套;39、漆罐;40、搅拌杆;41、第二电机;42、第二电机护壳;43、固定座;44、转板;45、喷涂头;46、进漆管;47、面板;48、压槽;49、观察窗;50、底板。

具体实施方式

[0022] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0023] 请参阅图1-6,本发明提供一种实施例:一种汽车配件制造用自动喷涂设备,包括底板50,底板50的上端设置有背板32,背板32与底板50固定连接,背板32的内部设置有加热器34,加热器34与背板32固定连接,加热器34的前端设置有气腔35,气腔35的前端设置有喷气孔33,喷气孔33设置有多,喷气孔33的深度与背板32的厚度设置为一致,气腔35的下端设置有喷气管36,喷气管36的下端设置有风机37,风机37与喷气管36固定连接,底板50上端的一侧设置有定位道20,定位道20设置有两个,定位道20设置为“凹”状,定位道20与底板50固定连接,定位道20的上端设置有侧板21,侧板21与定位道20设置为贴合,侧板21的后端设置角条22,角条22设置有两个,角条22与底板50固定连接,可以通过加热器34与风机37的

设置,来实现对设备内部的汽车配件进行烘干处理,同时再通过定位道20的设置,可以实现对侧板21的快速安装与拆卸,风机37的后端设置有罐套38,罐套38与风机37固定连接,罐套38的内部设置有漆罐39,漆罐39与罐套38固定连接,漆罐39的内部设置有搅拌杆40,搅拌杆40的下端设置有第二电机41,第二电机41与搅拌杆40通过联轴器连接,第二电机41的下端设置有第二电机护壳42,第二电机护壳42与漆罐39固定连接,可以通过第二电机41驱动搅拌杆40进行转动,来实现对漆罐39内部的喷漆进行搅拌处理,第二电机护壳42的下端设置有设备底板1,设备底板1的上端设置有设备箱4,设备箱4与设备底板1固定连接,设备箱4的内部设置有RS485控制模块5,RS485控制模块5的后端设置有蓄电池组6,蓄电池组6与RS485控制模块5电性连接,蓄电池组6的上端设置有MH-M28无线传输模块8,MH-M28无线传输模块8与RS485控制模块5电性连接,RS485控制模块5的上端设置有数据存储器7,数据存储器7的后端设置有第一电机护壳9,可以通过各结构的设置,来实现对整个喷漆设备的开闭与控制处理,第一电机护壳9与设备箱4固定连接,第一电机护壳9的内部设置有第一电机10,第一电机10的上端设置有第一转轴11,第一转轴11与第一电机10通过联轴器连接,第一转轴11的上端设置有连接板12,连接板12与第一转轴11固定连接,连接板12的上端设置有连接套13,连接套13与连接板12固定连接,连接套13的内部设置有固定块14,固定块14设置有多个,多个固定块14以连接套13的圆心为中心呈圆周布置,固定块14上设置有第一连接孔15,第一连接孔15设置为圆孔状,第一连接孔15的上端设置有连接块16,连接块16设置为圆盘状,连接块16上设置有固定槽17,固定槽17与固定块14设置为贴合,连接块16的上端设置有置物盘18,置物盘18设置为圆盘状,置物盘18与连接块16固定连接,置物盘18上设置有第二连接孔19,第二连接孔19设置有四个,第二连接孔19的圆心与第一连接孔15的圆心均设置为对应,可以通过驱动第一电机10来实现对置物盘18的转动,同时通过螺栓式的连接方式,可以便利使用者对置物盘18进行快速更换与安装,角条22上设置有连接座23,连接座23设置有两个,连接座23与角条22设置为一体状,连接座23的内部设置有第二转轴24,第二转轴24与连接座23设置为贴合,第二转轴24上设置有盖板25,盖板25与第二转轴24固定连接,盖板25的前端设置有压条26,压条26与盖板25固定连接,盖板25上设置有滑槽27,滑槽27设置为弧段状,滑槽27的深度与盖板25的厚度设置为一致,滑槽27的后端设置有吸气机28,吸气机28与盖板25固定连接,吸气机28的上端设置有空气净化器29,空气净化器29与吸气机28电性连接,空气净化器29上设置有管孔30,管孔30设置为圆孔状,管孔30的深度与空气净化器29的厚度设置为一致,空气净化器29的一侧设置有排气管31,排气管31与空气净化器29固定连接,可以通过连接座23与第二转轴24相互配合来实现对盖板25的转动,同时再通过滑槽27的设置,来便利进漆管46进行位置调节,并通过吸气机28与空气净化器29的设置,可以实现对设备内部的空气进行换气与净化处理,背板32的前端设置有固定座43,固定座43与背板32固定连接,固定座43上设置有电动转轴,且电动转轴的上端设置有转板44,转板44上设置有喷涂头45,喷涂头45与转板44固定连接,喷涂头45的上端设置有进漆管46,进漆管46与喷涂头45固定连接,喷涂头45的前端设置有面板47,面板47与底板50固定连接,面板47上设置有压槽48,压槽48与压条26设置为贴合,面板47的前端设置有观察窗49,观察窗49设置为玻璃材质,观察窗49与面板47固定连接,可以通过电动转轴来实现对喷涂头45的角度调节,同时再通过观察窗49的设置,来实现对内部汽车配件的观察。

[0024] 进一步,设备底板1设置为矩形板状,设备底板1下端的一侧设置有支撑杆2,支撑

杆2设置有四个,四个支撑杆2设置在设备底板1的矩形四角处,支撑杆2与设备底板1固定连接,支撑杆2的下端设置有减震垫3,减震垫3设置有四个,减震垫3设置为弹性结构,减震垫3与支撑杆2固定连接,可以通过减震垫3与支撑杆2相互配合,来实现对整个喷漆设备的支撑。

[0025] 进一步,数据存储器7与RS485控制模块5电性连接。

[0026] 一种汽车配件制造用自动喷涂设备的使用方法,包括如下步骤:

[0027] 步骤一:先通过转动盖板25,将汽车配件放置在置物盘18的上端,同时通过加压泵与液管连接漆罐39与进漆管46,并保证液管从管孔30穿入空气净化器29的内部与进漆管46相连接,确认安装完成后,开启设备内部电源,重新将盖板25上的压条26与压槽48贴合,即可开始对其进行使用;

[0028] 步骤二:通过喷涂头45来对汽车配件进行喷涂,而在其喷涂的过程中,通过第一电机10驱动第一转轴11进行转动,从而带动第二连接孔19进行转动,同时配合固定座43上的电动转轴来实现对汽车配件的多角度喷涂;

[0029] 步骤三:一段时间后,喷涂结束,可以通过风机37喷出气体,并在气腔35内被加热器34加热,并从喷气孔33喷出,以实现汽车配件的烘干处理,而在喷涂的过程中,吸气机28会不断的进行换气处理,将喷涂产生的有毒气体抽出,并通过空气净化器29对其进行净化,再由排气管31排出,同时将外界的新鲜空气送入设备的内部。

[0030] 工作原理:使用时,先对整个自动喷涂设备进行检查,使用者确认检查无误后,即可以开始进行使用,使用者可以先通过转动盖板25,将汽车配件放置在置物盘18的上端,同时通过加压泵与液管连接漆罐39与进漆管46,并保证液管从管孔30穿入空气净化器29的内部与进漆管46相连接,确认安装完成后,开启设备内部电源,重新将盖板25上的压条26与压槽48贴合,即可开始对其进行使用,再通过喷涂头45来对汽车配件进行喷涂,而在其喷涂的过程中,通过第一电机10驱动第一转轴11进行转动,从而带动第二连接孔19进行转动,同时配合固定座43上的电动转轴来实现对汽车配件的多角度喷涂,一段时间后,喷涂结束,可以通过风机37喷出气体,并在气腔35内被加热器34加热,并从喷气孔33喷出,以实现汽车配件的烘干处理,而在喷涂的过程中,吸气机28会不断的进行换气处理,将喷涂产生的有毒气体抽出,并通过空气净化器29对其进行净化,再由排气管31排出,同时将外界的新鲜空气送入设备的内部,即可完成对环境污染的缓解。

[0031] 对于本领域技术人员而言,显然本发明不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本发明的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本发明。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本发明的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本发明内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

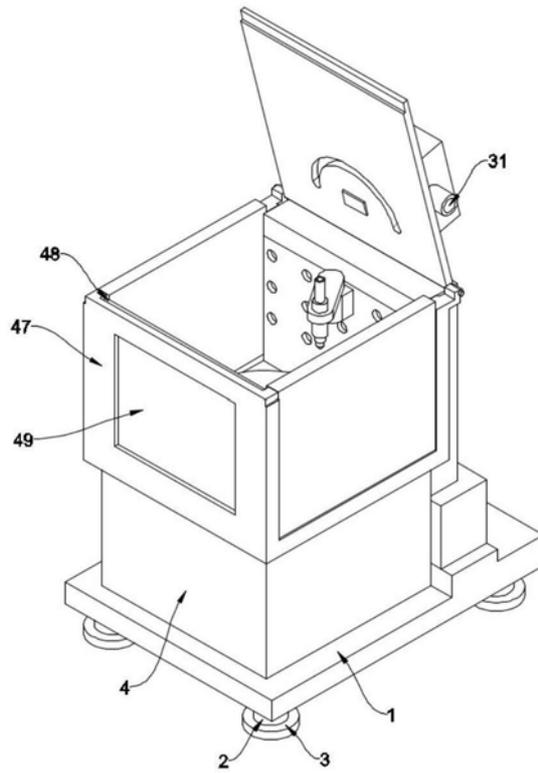


图1

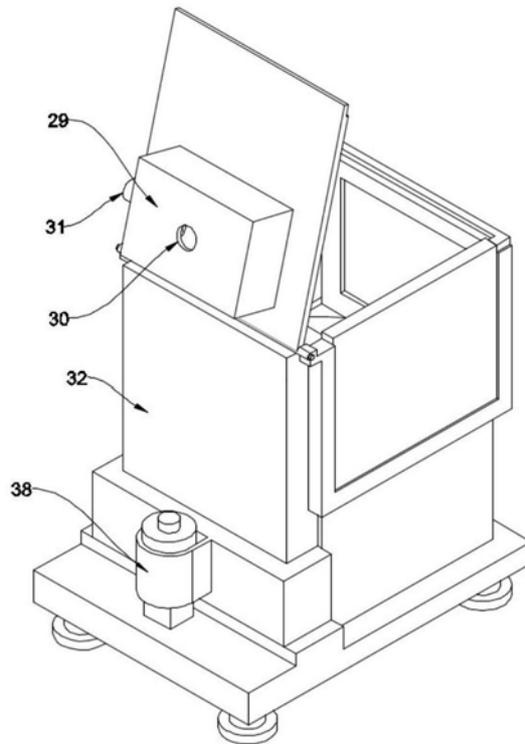


图2

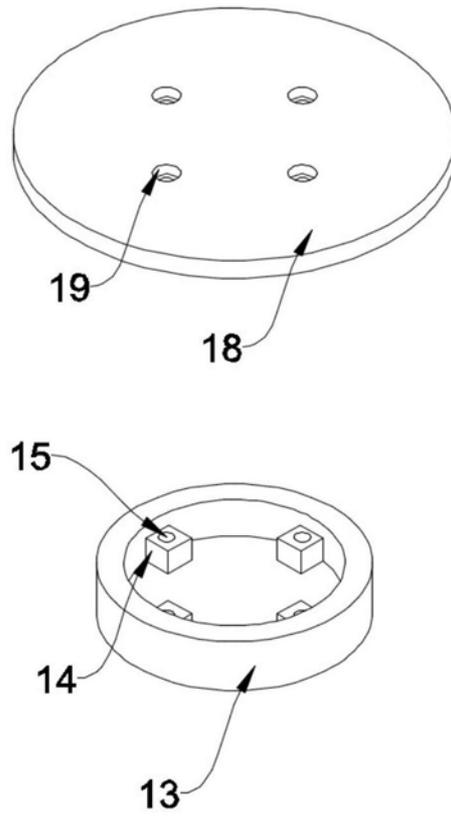


图3

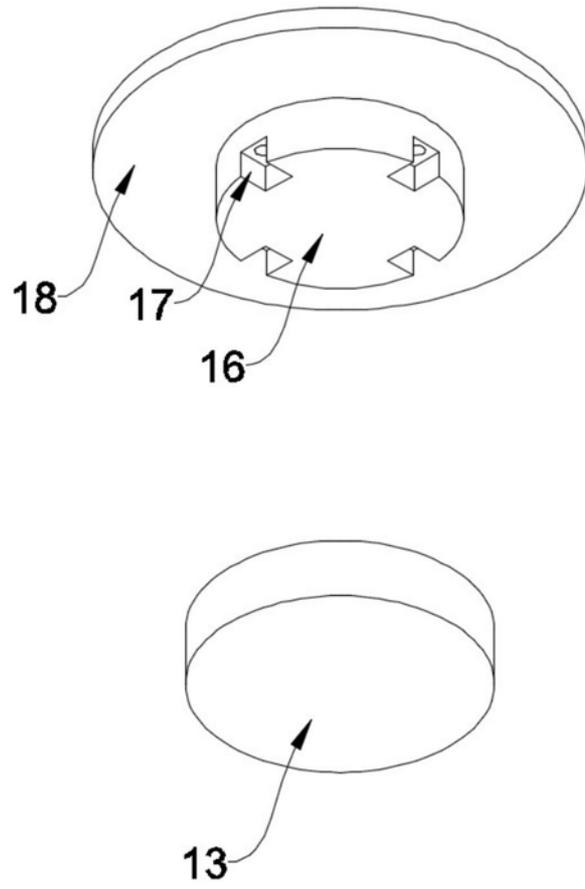


图4

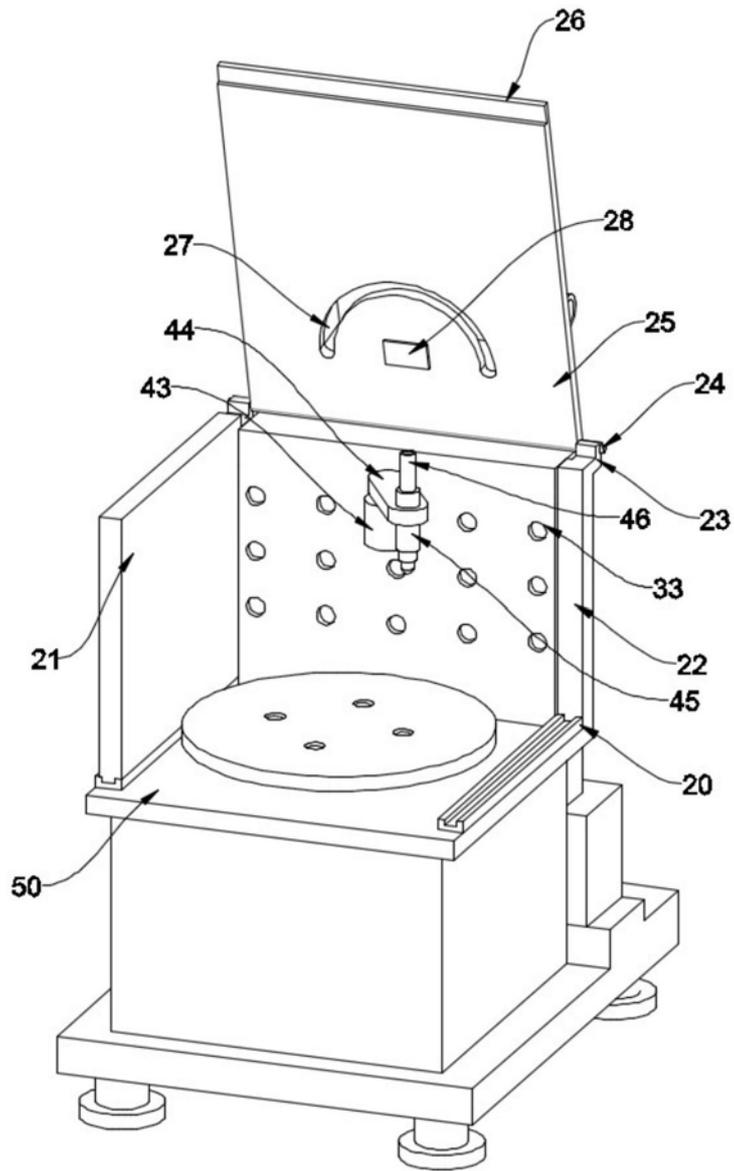


图5

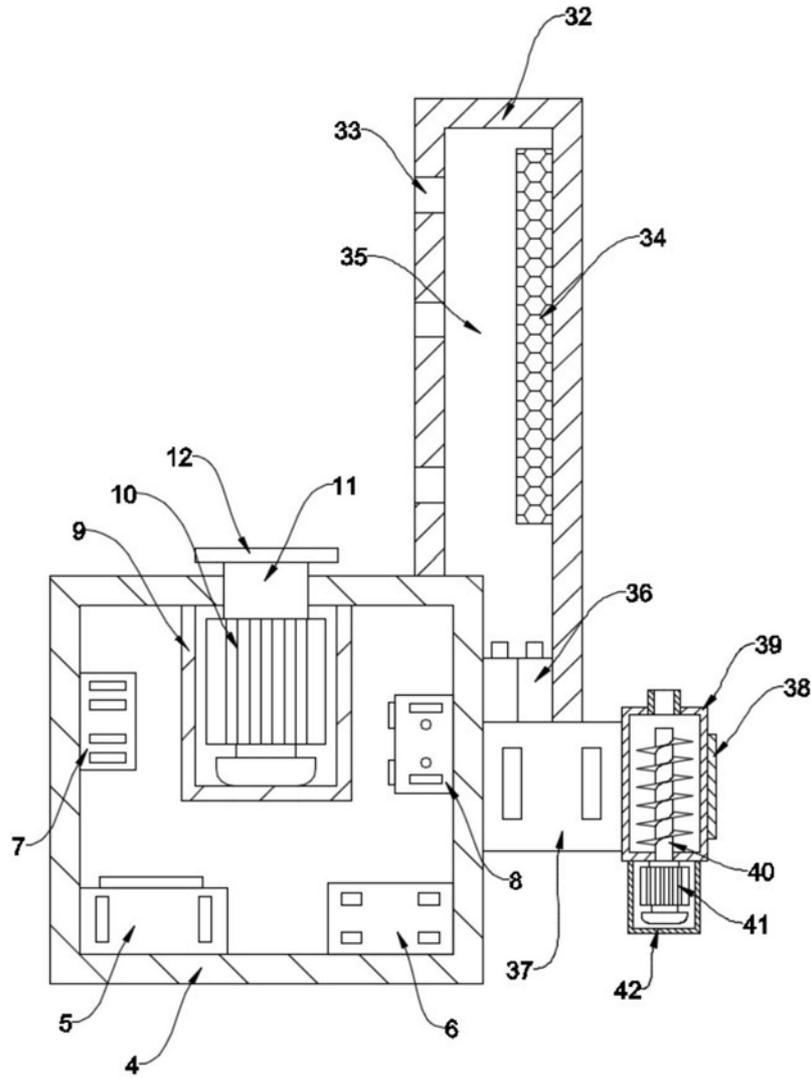


图6