

[19] 中华人民共和国国家知识产权局



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720043867.0

[51] Int. Cl.
C25D 21/04 (2006.01)
C25D 21/10 (2006.01)

[45] 授权公告日 2008 年 10 月 8 日

[11] 授权公告号 CN 201128776Y

[22] 申请日 2007.11.8

[21] 申请号 200720043867.0

[73] 专利权人 匡优新

地址 214153 江苏省无锡市惠山区钱桥镇藕塘东风工业园

[72] 发明人 匡优新

[74] 专利代理机构 无锡盛阳专利事务所
代理人 刘瑞平

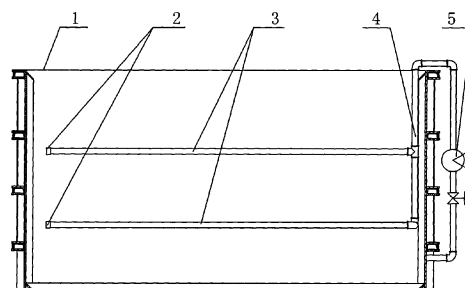
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

电镀生产线用喷射装置

[57] 摘要

本实用新型为电镀生产线用喷射装置。该装置不仅将气体有效的排出，而且能将镀液搅拌均匀，使工件表面镀层均匀，确保工件的合格率。其包括槽体，其特征在于：所述槽体内设置有喷嘴，所述喷嘴处于槽体内液面以下，所述喷嘴与设置于槽外的自吸泵连接，所述自吸泵与槽体连接相通。



1、电镀生产线用喷射装置，其包括槽体，其特征在于：所述槽体内设置有喷嘴，所述喷嘴处于槽体内液面以下，所述喷嘴与设置于槽外的自吸泵连接，所述自吸泵与槽体连接相通。

2、根据权利要求1所述电镀生产线用喷射装置，其特征在于：所述喷嘴安装于输送支管，所述输送支管有两根，所述两根输送支管沿着与所述槽体底部平行的方向上下分步并分别与总管汇总连接，所述总管与所述泵体连接。

电镀生产线用喷射装置

(一)技术领域

本实用新型涉及电镀生产线电镀液喷涂技术领域，具体为电镀生产线用喷射装置。

(二)背景技术

随着电镀业的发展，电镀件的外形越来越多样化，有些工件在放入电镀液时会带有空气，使工件无法完全与镀液混合，从而产生盲镀区，造成废品。此问题一般都通过工件的安装位置来解决，如果工件在安装时无法解决此问题，只有通过震动工件来解决，但是一般要震动距离较大，震动频率高才能解决，否则效果不好，利用有限。

(三)发明内容

针对上述问题，本实用新型提供了一种电镀生产线用喷射装置，该装置不仅能将气体有效的排出，而且能将镀液搅拌均匀，使工件表面镀层均匀，确保工件的合格率。

其技术方案是这样的：其包括槽体，其特征在于：所述槽体内设置有喷嘴，所述喷嘴处于槽体内液面以下，所述喷嘴与设置于槽外的自吸泵连接，所述自吸泵与槽体连接相通。

其进一步特征在于：所述喷嘴安装于输送支管，所述输送支管有两根，所述两根输送支管沿着与所述槽体底部平行的方向上下分步并分别与总管汇总连接，所述总管与所述泵体连接。

本实用新型采用上述结构之后，泵的设置可以将槽液加压后再经过喷嘴喷向工件，将工件内的气体喷出，从而达到驱除空气，增强喷涂效果的目的，而带有压力的循环可以实现对涂液的充分搅拌，使涂液均匀，保证涂层的均匀。

(四)附图说明

图1为本实用新型主视的结构示意图、图2为图1的左视图。

(五)具体实施方式

见图1\图2，本实用新型包括槽体1，槽体1内设置有喷嘴2，喷嘴2安装于输

送支管 3，输送支管 3 有两根(可以有多根，具体视需喷涂的工件多少有关，两根输送支管 3 沿着与槽体 1 底部平行的方向上下分布，并分别与总管 4 汇总连接，总管 4 与泵体 5 连接。使用时确保喷嘴 2 处于槽体 1 内液面以下。

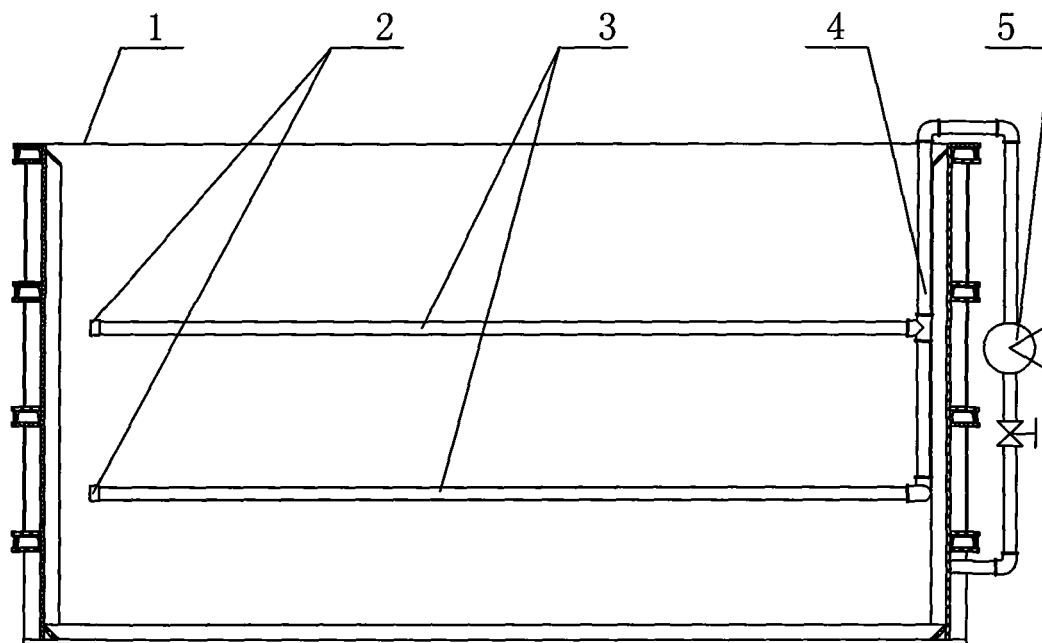


图 1

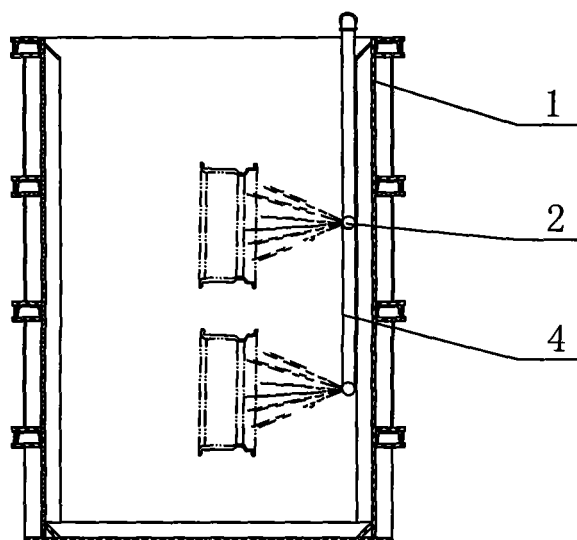


图 2