



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102990333 B

(45) 授权公告日 2015. 10. 28

(21) 申请号 201210468084. 2

SU 1316780 A1, 1987. 06. 15, 全文 .

(22) 申请日 2012. 11. 17

US 5566436 A, 1996. 10. 22, 说明书第 3 栏第 40 行 - 第 6 栏第 4 行及图 1-6.

(73) 专利权人 中山市美捷时包装制品有限公司  
地址 528400 广东省中山市火炬开发区健康  
路 21 号

审查员 刘海军

(72) 发明人 张志国 肖品质 马文超 黄敬帮

(74) 专利代理机构 中山市科创专利代理有限公司 44211

代理人 尹文涛

(51) Int. Cl.

B23P 19/02(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 201455622 U, 2010. 05. 12, 全文 .

CN 201506919 U, 2010. 06. 16, 说明书第 8-10 段及图 1.

CN 202963937 U, 2013. 06. 05, 权利要求 1-2.

JP 特开 2005-22056 A, 2005. 01. 27, 全文 .

JP 特开平 6-226557 A, 1994. 08. 16, 全文 .

JP 特开平 9-272595 A, 1997. 10. 21, 全文 .

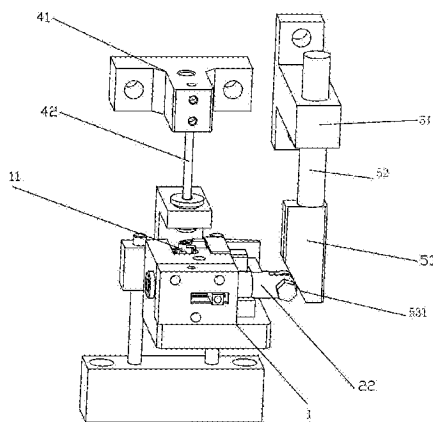
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54) 发明名称

一种气雾阀的雾嘴与按嘴的安装机构

(57) 摘要

本发明公开了一种气雾阀的雾嘴与按嘴的安装机构,其包括安装座,安装座上设有一可容纳按嘴的容置空间,安装座上还设有横向定位装置,雾嘴推压安装机构还包括一移动架,移动架上设有雾嘴推压装置和按嘴夹紧装置。本发明使装配雾嘴与按嘴工作完全实现机械化,装配速度快,效率高,降低成本。



1. 一种气雾阀的雾嘴与按嘴的安装机构,其特征在于其包括安装座(1),安装座(1)上设有一可容纳按嘴(101)的容置空间(11),安装座(1)上还设有一可在安装座(1)上移动用以挤压按嘴使其定位的横向定位装置(2);雾嘴推压安装机构包括一移动架(3),移动架(3)上设有雾嘴推压装置(4)和按嘴夹紧装置(5);雾嘴推压装置(4)包括固定在移动架(3)上的推杆固定块(41),推杆固定块(41)上连接有推杆(42),推杆(42)的下端将雾嘴(100)向下顶压与安装座(1)上的按嘴(101)固定;按嘴夹紧装置(5)包括设在移动架(3)一端的夹紧杆固定块(51),夹紧杆固定块(51)上固定有夹紧杆(52),夹紧杆(52)下端设有一推块(53),推块(53)的一侧设有推挤斜面(531),移动架(3)带动按嘴夹紧装置(5)向下移动时也就带动推挤斜面(531)推挤横向定位装置(2),所述的横向定位装置(2)包括活动连接在安装座上的滑杆(22),滑杆(22)上套有复位弹簧(221),滑杆(22)的外端通过一滚轮销(23)连接有滚轮(24),推挤斜面(531)可与滚轮(24)相抵。

## 一种气雾阀的雾嘴与按嘴的安装机构

### 【技术领域】

[0001] 本发明涉及一种气雾阀的雾嘴与按嘴的安装机构。

### 【背景技术】

[0002] 现有的气雾阀的按嘴上都需要安装雾嘴,使喷出的液体形成气雾。现在气雾阀生产厂家一般都是采用人工安装方式,将雾嘴安装到按嘴上,装配速度慢,费时费人工,效率低,增加了人工成本和生产成本。

### 【发明内容】

[0003] 本发明的目的在于克服现有技术的不足之处,提供一种装配速度快,效率高,降低成本,机械化装配雾嘴与按嘴的气雾阀的雾嘴与按嘴的安装机构。

[0004] 本发明的目的是这样实现的:

[0005] 一种气雾阀的雾嘴与按嘴的安装机构,其特征在于其包括安装座,安装座上设有上设有一可容纳按嘴的容置空间,安装座上还设有一可在安装座上移动用以挤压按嘴使其定位的横向定位装置,所述的雾嘴推压安装机构还包括一移动架,移动架上设有雾嘴推压装置和按嘴夹紧装置;雾嘴推压装置包括固定在移动架上的推杆固定块,推杆固定块上连接有推杆,推杆的下端将雾嘴向下顶压与安装座上的按嘴固定;按嘴夹紧装置包括设在移动架另一端的夹紧杆固定块,夹紧杆固定块上固定有夹紧杆,夹紧杆下端设有一带有推块,推块的一侧设有推挤斜面,移动架带动按嘴夹紧装置向下移动时也就带动推挤斜面推挤横向定位装置。

[0006] 如上所述的一种气雾阀的雾嘴与按嘴的安装机构,其特征在于所述的横向定位装置包括活动连接在安装座上的滑杆,滑杆上套有复位弹簧,滑杆的外端通过一滚轮销连接有滚轮,推挤斜面可与滚轮相抵。

[0007] 本发明将按嘴固定在安装座上,使用横向定位装置将按嘴固定,并使用雾嘴推压装置将雾嘴推压安装在按嘴上,使装配雾嘴与按嘴工作完全实现机械化,装配速度快,效率高,降低成本。

### 【附图说明】

[0008] 图 1 是本发明的结构示意图;

[0009] 图 2 是本发明的结构示意图;

[0010] 图 3 是按嘴与雾嘴安装动作示意图;

[0011] 图 4 是按嘴与雾嘴安的结构示意图。

### 【具体实施方式】

[0012] 一种气雾阀的雾嘴与按嘴的安装机构,其包括安装座 1,如图 1 所示,在一主转盘 200 上安装有多个安装座 1,主转盘 200 可由驱动机构带动旋转,主转盘 200 可以安装一在

主机架上。安装座 1 上设有上设有一可容纳按嘴 101 的容置空间 11, 安装座 1 上还设有一可在安装座 1 上移动用以挤压按嘴使其定位的横向定位装置 2, 所述的雾嘴推压安装机构还包括一移动架 3, 移动架 3 下端与主机架固定, 移动架 3 上设有雾嘴推压装置 4 和按嘴夹紧装置 5; 雾嘴推压装置 4 包括固定在移动架 3 上的推杆固定块 41, 推杆固定块 41 上连接有推杆 42, 推杆 42 的下端将雾嘴 100 向下顶压与安装座 1 上的按嘴 101 固定; 按嘴夹紧装置 5 包括设在移动架 3 另一端的夹紧杆固定块 51, 夹紧杆固定块 51 上固定有夹紧杆 52, 夹紧杆 52 下端设有一带有推块 53, 推块 53 的一侧设有推挤斜面 531, 移动架 3 带动按嘴夹紧装置 5 向下移动时也就带动推挤斜面 531 推挤横向定位装置 2。

[0013] 横向定位装置 2 包括活动连接在安装座上的滑杆 22, 滑杆 22 上套有复位弹簧 221, 滑杆 22 的外端通过一滚轮销 23 连接有滚轮 24, 推挤斜面 531 可与滚轮 24 相抵。

[0014] 如图 4 所示, 在按嘴 101 的一端设有雾嘴安装孔 1010, 雾嘴安装孔 1010 内设有一卡槽 10101, 雾嘴 100 外壁边缘设有一与卡槽 10101 配合的凸台 1000。推杆 42 推动雾嘴 100 向下移动, 使雾嘴 100 的凸台 1000 卡入到按嘴 101 的卡槽 10101 内, 就使按嘴 101 与雾嘴 100 成功装配好了。

[0015] 雾嘴推压装置 4 和按嘴夹紧装置 5 可以共同安装在一移动架上, 还可以分别安装在两个支架上(图中未示)。

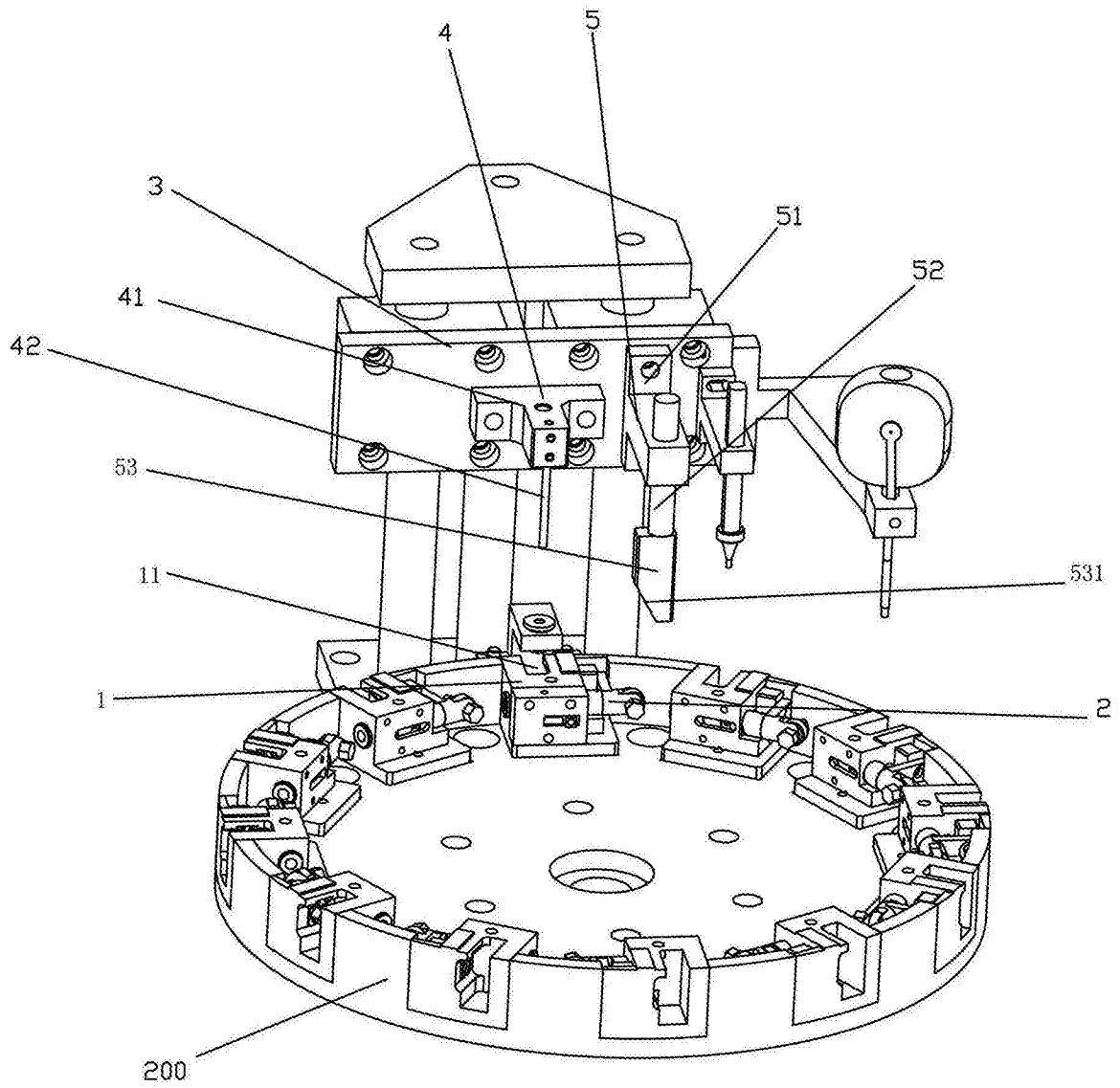


图 1

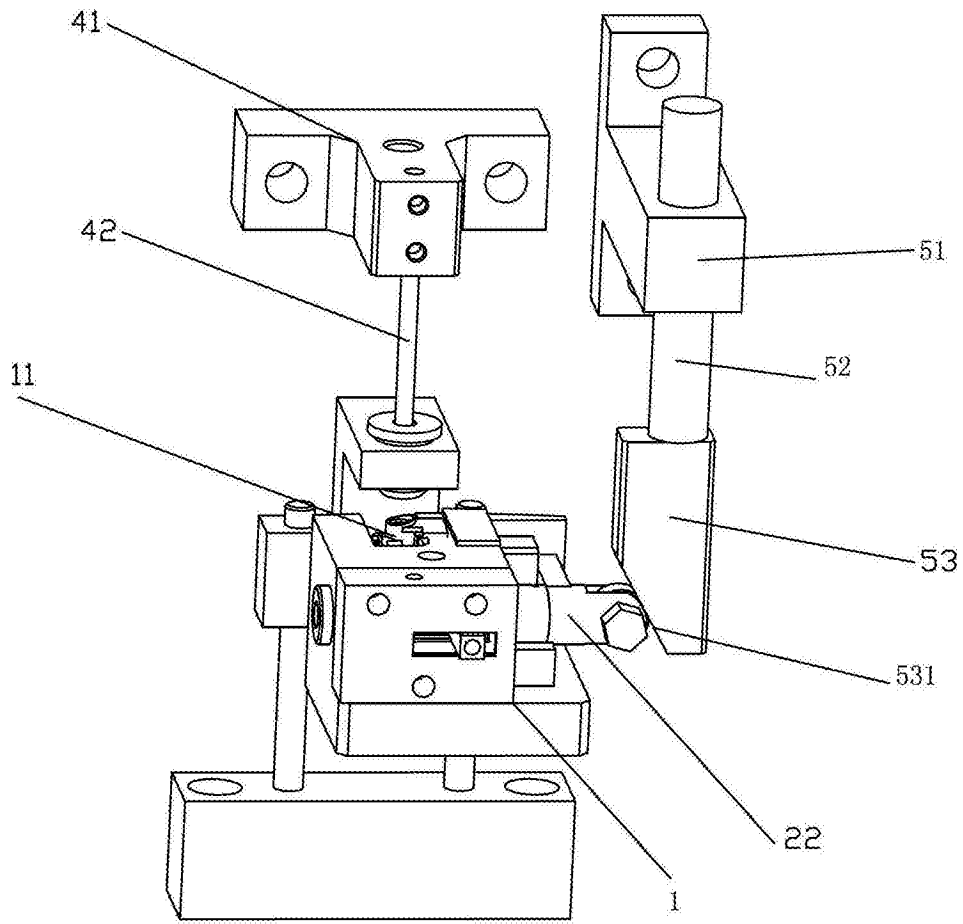


图 2

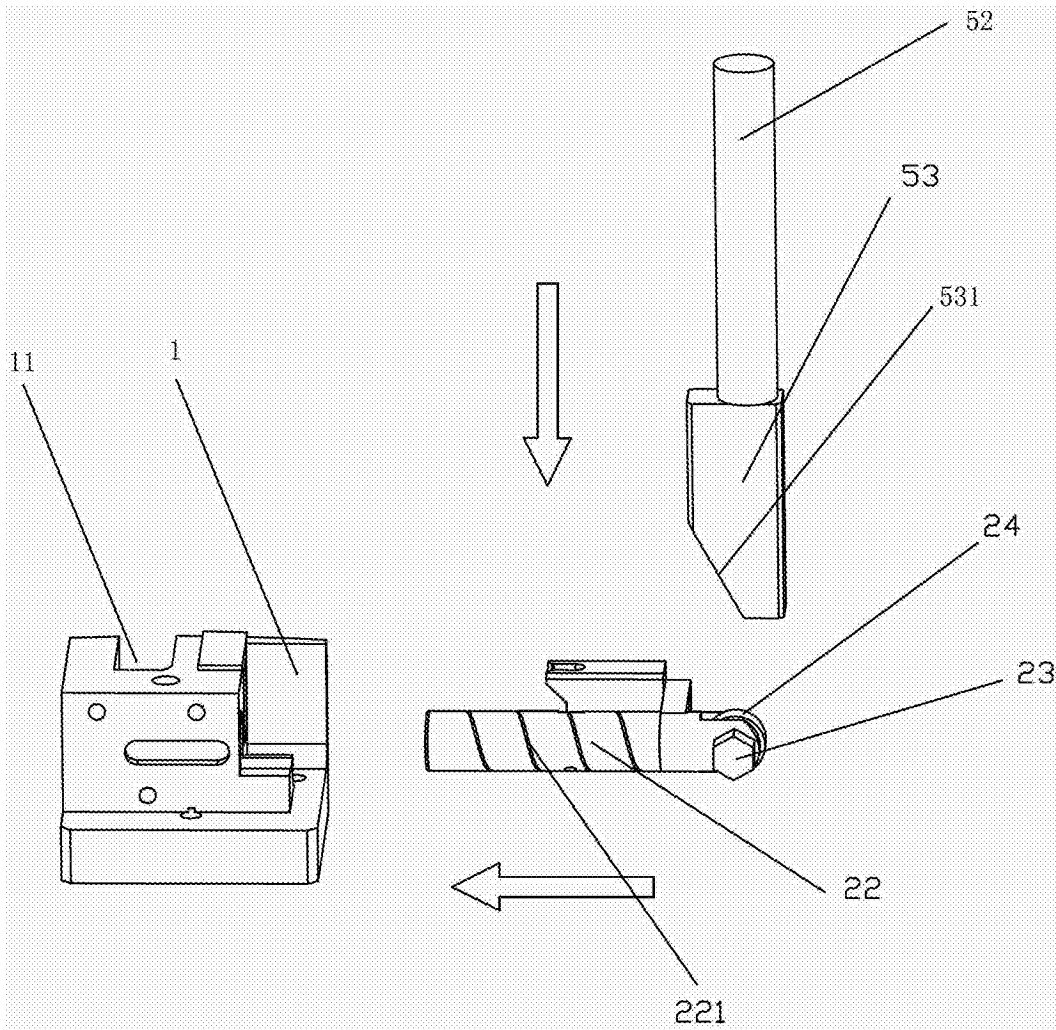


图 3

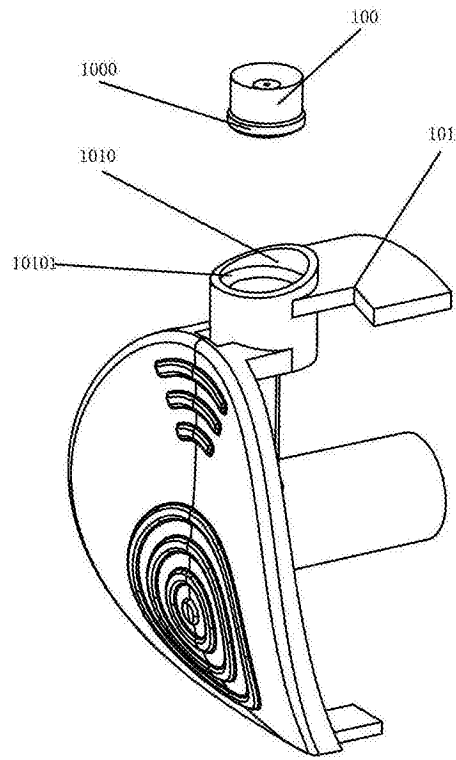


图 4