



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108903713 A

(43)申请公布日 2018. 11. 30

(21)申请号 201810893216.3

(22)申请日 2018.08.07

(71)申请人 佛山市云米电器科技有限公司  
地址 528300 广东省佛山市顺德区伦教街  
道办事处霞石村委会新熹四路北2号1  
号楼二层  
申请人 陈小平

(72)发明人 陈小平 龙中富

(74)专利代理机构 佛山市名诚专利商标事务所  
(普通合伙) 44293  
代理人 卢志文

(51) Int. Cl.  
A47J 45/06(2006.01)  
A47J 27/00(2006.01)

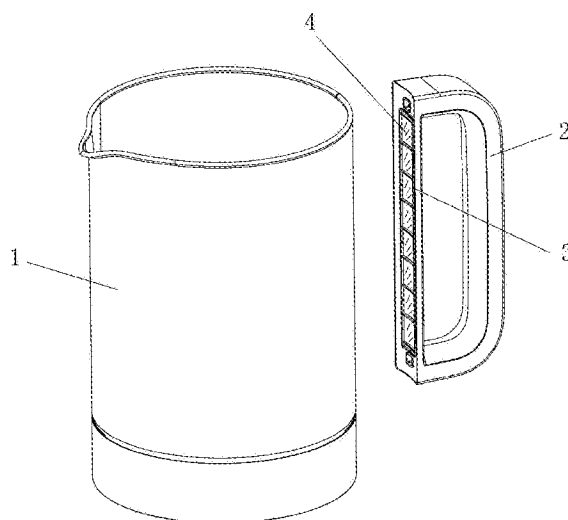
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

壶体手柄连接结构及其制备方法

(57)摘要

本发明公开了一种壶体手柄连接结构,包括壶身和手柄,其特征是,所述手柄的内侧壁上设置有打胶槽,打胶槽上设置有热熔胶层,手柄通过热熔胶层粘固在壶身上;此款壶体手柄连接结构,通过在手柄上设置打胶槽,并在打胶槽上设置有热熔胶层,以使手柄与壶身连接牢固、稳定,其结构简单、合理;本发明还公开了一种壶体手柄连接结构的制备方法,其特征是,包括如下步骤:步骤一,对手柄进行等离子处理,备用;步骤二,在上述手柄内侧壁的打胶槽上设置热熔胶层;步骤三,熔化所述热熔胶层,以使手柄粘固在壶身上;该壶体手柄连接结构的制备方法,其连接工艺要求低、且简易快捷。



1. 一种壶体手柄连接结构,包括壶身(1)和手柄(2),其特征是,所述手柄(2)的内侧壁上设置有打胶槽(3),打胶槽(3)上设置有热熔胶层(4),手柄(2)通过热熔胶层(4)粘固在壶身(1)上。

2. 根据权利要求1所述壶体手柄连接结构,其特征是,所述手柄(1)内侧壁由上往下分别设置有数个打胶槽(3),每个打胶槽(3)上均设置有所述热熔胶层(4)。

3. 根据权利要求1所述壶体手柄连接结构,其特征是,所述手柄(2)内侧壁上设置有底涂层。

4. 根据权利要求1所述壶体手柄连接结构,其特征是,所述壶身(1)为圆筒状玻璃壶身。

5. 根据权利要求1所述壶体手柄连接结构,其特征是,所述手柄(2)为塑料手柄。

6. 一种如权利要求1-5任一所述壶体手柄连接结构的制备方法,其特征是,包括如下步骤:

步骤一,对手柄(2)进行等离子处理,备用;

步骤二,在上述手柄(2)内侧壁的打胶槽(3)上设置热熔胶层(4);

步骤三,融化所述热熔胶层(4),以使手柄(2)粘固在壶身(1)上。

7. 根据权利要求6所述壶体手柄连接结构的制备方法,其特征是,所述步骤一中,经等离子处理的手柄(2),还需要在手柄(2)内侧壁先涂上一底涂层。

8. 根据权利要求6所述壶体手柄连接结构的制备方法,其特征是,所述底涂层设置在打胶槽(3)上。

9. 根据权利要求6所述壶体手柄连接结构的制备方法,其特征是,所述手柄(2)粘固在壶身(1)上需要放置一段时间,以使热熔胶层(4)固化。

## 壶体手柄连接结构及其制备方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及家电产品技术领域,尤其是一种壶体手柄连接结构及其制备方法。

### 背景技术

[0002] 现有的家电产品,如:养生壶,会设置有玻璃壶身,玻璃壶身上会连接有手柄,然而,现有的养生壶玻璃壶体的手柄结构,仍存在以下不足之处:手柄连接到玻璃壶身上,其工艺非常复杂,而且连接不牢固。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服上述现有技术存在之不足,而提供一种结构简单、合理,连接牢固的壶体手柄连接结构。

[0004] 本发明的另一目的还在于提供一种连接工艺要求低、且简易快捷的壶体手柄连接结构的制备方法。

[0005] 本发明的目的这样实现的:

一种壶体手柄连接结构,包括壶身和手柄,其特征是,所述手柄的内侧壁上设置有打胶槽,打胶槽上设置有热熔胶层,手柄通过热熔胶层粘固在壶身上;此款壶体手柄连接结构,通过在手柄上设置打胶槽,并在打胶槽上设置有热熔胶层,以使手柄与壶身连接牢固、稳定,其结构简单、合理。

[0006] 进一步地,所述手柄内侧壁由上往下分别设置有数个打胶槽,每个打胶槽上均设置有所述热熔胶层,数个打胶槽,有利于热熔胶层的设置,进一步提升其连接的牢固度。

[0007] 进一步地,所述手柄内侧壁上设置有底涂层,更有利于热熔胶层的牢固连接。

[0008] 进一步地,所述壶身为圆筒状玻璃壶身。

[0009] 进一步地,所述手柄为塑料手柄。

[0010] 本发明的另一目的是这样实现的:

一种壶体手柄连接结构的制备方法,其特征是,包括如下步骤:

步骤一,对手柄进行等离子处理,备用;

步骤二,在上述手柄内侧壁的打胶槽上设置热熔胶层;

步骤三,融化所述热熔胶层,以使手柄粘固在壶身上。

[0011] 上述壶体手柄连接结构的制备方法,其连接工艺要求低、且简易快捷。

[0012] 进一步地,所述步骤一中,经等离子处理的手柄,还需要在手柄内侧壁先涂上一底涂层,这更有利于热熔胶层的热熔连接。

[0013] 进一步地,所述底涂层设置在打胶槽上。

[0014] 进一步地,所述手柄粘固在壶身上需要放置一段时间,以使热熔胶层固化。

[0015] 本发明的有益效果如下:

(1)本发明壶体手柄连接结构,通过在手柄上设置打胶槽,并在打胶槽上设置有热熔胶层,以使手柄与壶身连接牢固、稳定,其结构简单、合理。

[0016] (2) 本发明壶体手柄连接结构的制备方法,其连接工艺要求低、且简易快捷。

### 附图说明

[0017] 图1是本发明壶体手柄连接结构示意图。

### 具体实施方式

[0018] 下面将结合附图和实施例对本发明做进一步的详述。

[0019] 如图1所示,一种壶体手柄连接结构,包括玻璃的壶身1和塑料的手柄2,其特征是,所述手柄2的内侧壁上设置有打胶槽3,打胶槽3上设置有热熔胶层4,手柄2通过热熔胶层4粘固在壶身1上;其中,所述手柄1内侧壁由上往下分别设置有数个打胶槽3,每个打胶槽3上均设置有所述热熔胶层4。

[0020] 作为更具体的方案,所述手柄2内侧壁上设置有底涂层,且所述壶身1为圆筒状玻璃壶身。

[0021] 本发明壶体手柄连接结构,通过在手柄2上设置打胶槽3,并在打胶槽3上设置有热熔胶层4,以使手柄2与壶身1连接牢固、稳定,其结构简单、合理。

[0022] 一种壶体手柄连接结构的制备方法,其特征是,包括如下步骤:

步骤一,对手柄2进行等离子处理,备用;

步骤二,在上述手柄2内侧壁的打胶槽3上设置热熔胶层4;

步骤三,融化所述热熔胶层4,以使手柄2粘固在壶身1上。

[0023] 其中,在所述步骤一中,经等离子处理的手柄2,还需要在手柄2内侧壁先涂上一底涂层。

[0024] 作为更具体的方案,所述底涂层设置在打胶槽3上,且所述手柄2粘固在壶身1上需要放置一段时间,以使热熔胶层4固化。

[0025] 本发明壶体手柄连接结构的制备方法,其连接工艺要求低、且简易快捷。

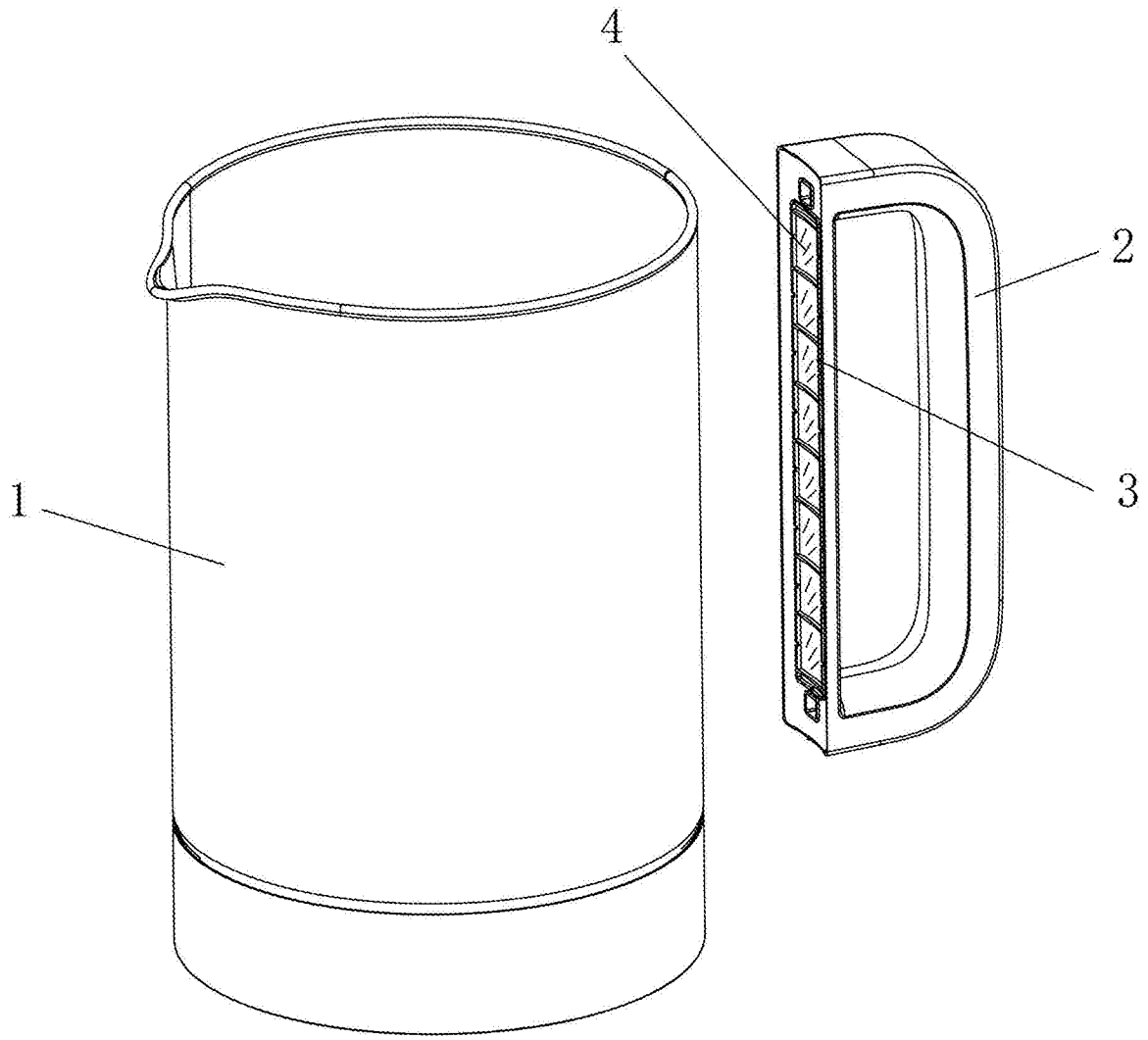


图1