



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107774824 A

(43)申请公布日 2018.03.09

(21)申请号 201610711606.5

(22)申请日 2016.08.24

(71)申请人 天津富东制罐有限公司

地址 300353 天津市津南区小站镇前营工
业区

(72)发明人 赵立颜

(74)专利代理机构 天津市三利专利商标代理有
限公司 12107

代理人 李文洋

(51) Int. Cl.

B21D 51/44(2006.01)

B21D 19/04(2006.01)

B05C 5/02(2006.01)

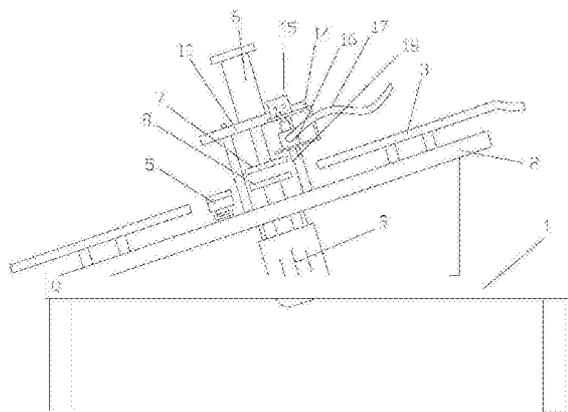
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

桶盖折边注胶装置

(57)摘要

本发明涉及马口桶的制造技术领域,尤其涉及一种桶盖折边注胶装置,包括支架、铰接在所述支架上的底板,所述底板上设置有折边机构,所述折边机构的两侧分别设有支撑导杆,所述折边机构主要由折边气缸、折边轮、压紧气缸、上转盘、下转盘以及电机构成,所述气缸支架的一侧固定有U形架,所述U形架上安装有开关气缸,所述开关气缸的活塞杆与阀门的开关连接,所述阀门的进口与胶水进管连通,所述阀门的注胶口位于所述上转盘的侧面。本发明结构简单,通过在现有的折边装置上安装一个注胶的阀门,胶水通过注胶口将胶水注入到桶盖上,从而一次性能够完成折边和注胶的两个工序,降低了工人的劳动强度,提高了工作效率。



1. 一种桶盖折边注胶装置,包括支架、铰接在所述支架上的底板,所述底板上设置有折边机构,所述折边机构的两侧分别设有支撑导杆,所述折边机构主要由折边气缸、折边轮、压紧气缸、上转盘、下转盘以及电机构成,所述压紧气缸固定在压紧气缸支架上,所述压紧气缸支架固定在所述底板上,所述压紧气缸的活塞杆上安装有所述上转盘、所述下转盘设置在所述上转盘的下方,所述下转盘由所述电机驱动;所述折边轮的位于所述下转盘的一侧,所述折边轮与压杆一端连接,所述压杆的中部通过转轴固定在底板上,所述压杆的另一端通过铰轴与所述折边气缸的活塞杆连接;其特征在于:所述气缸支架的一侧固定有U形架,所述U形架上安装有开关气缸,所述开关气缸的活塞杆与阀门的开关连接,所述阀门的进口与胶水进管连通,所述阀门的注胶口位于所述上转盘的侧面。

桶盖折边注胶装置

技术领域

[0001] 本发明涉及马口桶的制造技术领域,尤其涉及一种桶盖折边注胶装置。

背景技术

[0002] 在制造马口桶和油漆桶时,需要对桶盖进行折边,一般是先用折边机对桶盖进行折边,现有技术中的折边机结构较为复杂,每次需要工人将待加工的桶盖放入到折边机中,折弯边后再取出,再继续加工下一个桶盖,桶盖在折边机每转一圈即完成加工,每个桶盖都需要工人送入然后取出,工作效率较低。为此申请人日前申请了桶盖快速折边装置,专利号:201310385348.2,其虽然解决了工作效率低的问题,但折边后还需要工人对折边后的桶盖进行打胶,工人打胶速度慢,需要另加工序,增加了加工成本。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服上述技术的不足,而提供一种桶盖折边注胶装置,能够在折边的过程中同时注胶。

[0004] 本发明为实现上述目的,采用以下技术方案:一种桶盖折边注胶装置,包括支架、铰接在所述支架上的底板,所述底板上设置有折边机构,所述折边机构的两侧分别设有支撑导杆,所述折边机构主要由折边气缸、折边轮、压紧气缸、上转盘、下转盘以及电机构成,所述压紧气缸固定在压紧气缸支架上,所述压紧气缸支架固定在所述底板上,所述压紧气缸的活塞杆上安装有所述上转盘、所述下转盘设置在所述上转盘的下方,所述下转盘由所述电机驱动;所述折边轮的位于所述下转盘的一侧,所述折边轮与压杆一端连接,所述压杆的中部通过转轴固定在底板上,所述压杆的另一端通过铰轴与所述折边气缸的活塞杆连接;其特征在于:所述气缸支架的一侧固定有U形架,所述U形架上安装有开关气缸,所述开关气缸的活塞杆与阀门的开关连接,所述阀门的进口与胶水进管连通,所述阀门的注胶口位于所述上转盘的侧面。

[0005] 本发明的有益效果是:本发明结构简单,通过在现有的折边装置上安装一个注胶的阀门,通过气缸控制阀门的开关,在折边的过程中,胶水通过注胶口将胶水注入到桶盖上,从而一次性能够完成折边和注胶的两个工序,降低了工人的劳动强度,提高了工作效率。

附图说明

[0006] 图1是本发明的结构示意图;

图2是本发明的俯视图。

具体实施方式

[0007] 下面结合附图及较佳实施例详细说明本发明的具体实施方式。如图1和图2所示,一种桶盖折边注胶装置,包括支架1、铰接在所述支架上的底板2,所述底板上设置有折边机

构,所述折边机构的两侧分别设有支撑导杆3,所述折边机构主要由折边气缸4、折边轮5、压紧气缸6、上转盘7、下转盘8以及电机9构成,所述压紧气缸固定在压紧气缸支架10上,所述压紧气缸支架固定在所述底板上,所述压紧气缸的活塞杆上安装有所述上转盘、所述下转盘设置在所述上转盘的下方,所述下转盘由所述电机驱动;所述折边轮的位于所述下转盘的一侧,所述折边轮与压杆11一端连接,所述压杆的中部通过转轴12固定在底板上,所述压杆的另一端通过铰轴13与所述折边气缸的活塞杆连接;所述气缸支架的一侧固定有U形架14,所述U形架上安装有开关气缸15,所述开关气缸的活塞杆与阀门16的开关连接,所述阀门的进口与胶水进管17连通,所述阀门的注胶口18位于所述上转盘的侧面。

[0008] 通过在现有的折边装置上安装一个注胶的阀门,通过气缸控制阀门的开关,在折边的过程中,胶水通过注胶口将胶水注入到桶盖上,从而一次性能够完成折边和注胶的两个工序,降低了工人的劳动强度,提高了工作效率。

[0009] 以上所述仅是本发明的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本发明的保护范围。

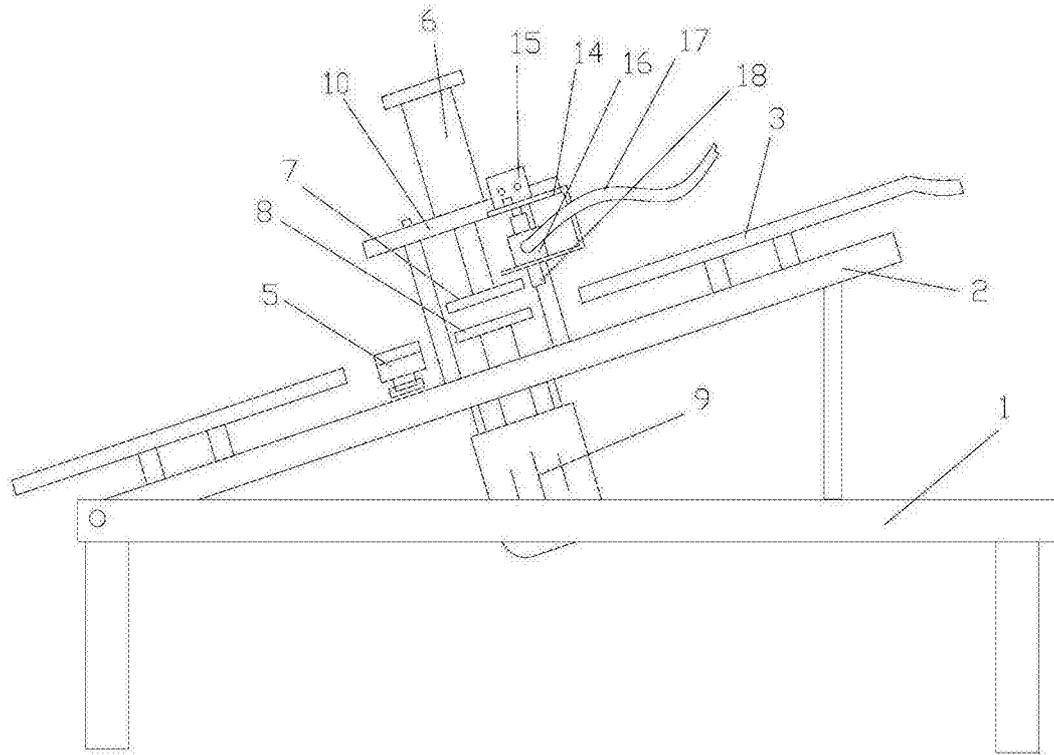


图1

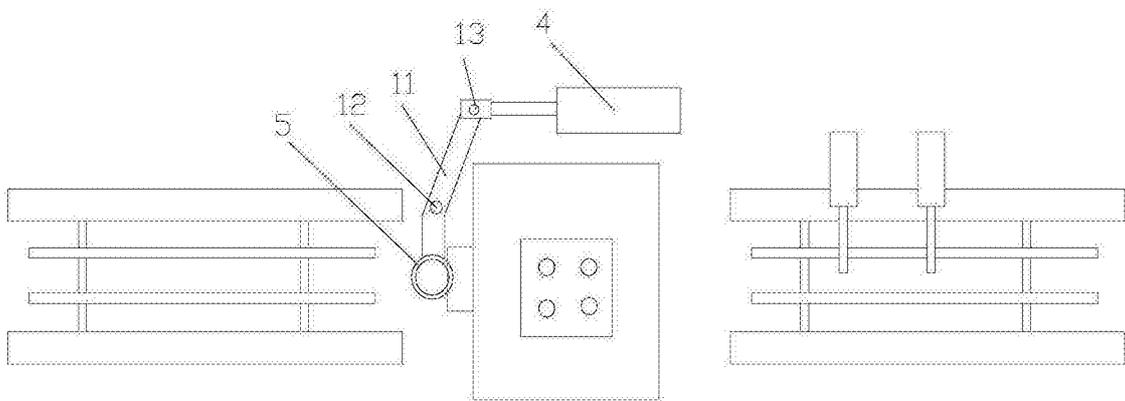


图2