



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 113601068 A

(43) 申请公布日 2021. 11. 05

(21) 申请号 202110940674.X

(22) 申请日 2021.08.17

(71) 申请人 荆州市先隆包装制品有限公司

地址 434000 湖北省荆州市沙市区锣场镇
东方大道(三号路209号)

(72) 发明人 邹雅俊 胡文明 邹乐新 凡亮亮
覃方 王海

(74) 专利代理机构 武汉经世知识产权代理事务
所(普通合伙) 42254

代理人 高照

(51) Int.Cl.

B23K 37/00 (2006.01)

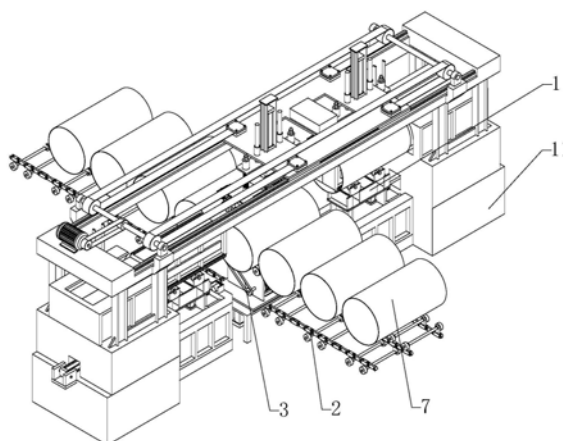
权利要求书2页 说明书5页 附图4页

(54) 发明名称

一种新型钢桶焊缝压平装置

(57) 摘要

本发明涉及钢桶制造技术领域,公开了一种新型钢桶焊缝压平装置,包括压平机构、设置在压平机构下方的传送机构,传送机构上设置有寻缝机构,寻缝机构包括寻缝架、设置在寻缝架上转动件、起抬件和寻缝件,寻缝件设置在寻缝架上的压平机构上,寻缝件上设置有寻缝感应器,寻缝感应器与转动件、起抬件电连接,压平机构包括机架、设置在机架上方的两组抓手组件,两组抓手组件之间连接有同步件,同步件控制两组抓手同向运动,机架上位于传送机构两侧设置有定位桶,两个定位桶的下方设置有矫正机构。本发明具有以下优点和效果:该方式能够较准确的找到焊缝的位置并对其进行压平工序,具有准确定位焊缝、防止挤压变形的技术效果。



1. 一种新型钢桶焊缝压平装置,其特征在于:包括压平机构(1)、设置在压平机构(1)下方的传送机构(2),所述传送机构(2)上设置有寻缝机构(3),所述寻缝机构(3)包括寻缝架(31)、设置在所述寻缝架(31)上转动件(33)、起抬件(34)和寻缝件(32),所述寻缝件(32)设置在所述寻缝架(31)上的压平机构(1)上,所述寻缝件(32)上设置有寻缝感应器(321),所述寻缝感应器(321)与所述转动件(33)、起抬件(34)电连接,所述压平机构(1)包括机架(11)、设置在所述机架(11)上方的两组抓手组件(4),两组所述抓手组件(4)之间连接有同步件,所述同步件控制两组所述抓手组件(4)同向运动,所述机架(11)上位于所述传送机构(2)两侧设置有定位桶(5),两个所述定位桶(5)的下方设置有矫正机构(6),所述矫正机构(6)包括矫正架(61)、转动设置在所述矫正架(61)上的矫正辊(62)、驱动所述矫正架(61)上下运动的矫正气缸(63)。

2. 根据权利要求1所述的一种新型钢桶焊缝压平装置,其特征在于:所述转动件(33)包括设置在所述钢桶(7)下方的主动辊(331)、从动辊(332)、驱动辊(333)、连接在所述主动辊(331)与所述驱动辊(333)之间的连接皮带(334)、驱动所述驱动辊(333)转动的转动电机(335),所述起抬件(34)包括起抬架(341)、设置在所述起抬架(341)下方的起抬气缸(342),所述转动件(33)设置在所述起抬架(341)上,所述起抬气缸(342)驱动所述起抬架(341)向上运动带动所述转动件(33)与所述钢桶(7)贴合。

3. 根据权利要求2所述的一种新型钢桶焊缝压平装置,其特征在于:所述寻缝件(32)包括竖直设置在所述压平机构(1)上的导向杆(322)、径向连接在所述导向杆(322)下方的支撑架(323)、所述支撑架(323)下方转动连接有滚轮(324),所述起抬气缸(342)驱动所述钢桶(7)上升后与所述滚轮(324)相触接,所述导向杆(322)上套设有弹簧(325),所述弹簧(325)的上端连接在所述压平机构(1)上,所述弹簧(325)下端连接在所述支撑架(323)上,所述寻缝感应器(321)垂直设置在所述支撑架(323)上。

4. 根据权利要求1所述的一种新型钢桶焊缝压平装置,其特征在于:所述同步件包括滑动连接在所述机架(11)上的同步板(12)、连接在所述设置在所述机架(11)两端上侧的传动辊(13)、啮合在所述传动辊(13)上的传送链(14),驱动所述传动辊(13)转动的传动电机(15),所述传送链(14)两端分别连接在所述同步板(12)的两侧,所述传动电机(15)带动所述传动辊(13)转动时,所述传送链(14)拉动所述同步板(12)带动下方的两组所述抓手组件(4)同向运动。

5. 根据权利要求4所述的一种新型钢桶焊缝压平装置,其特征在于:所述抓手组件(4)包括设置在所述设置在所述同步板(12)上方的竖直气缸(41)、连接在所述竖直气缸(41)活塞端的连杆(42)、连接在所述连杆(42)两端的竖直杆(43)、所述竖直杆(43)下端固定连接有一个水平板(44),所述水平板(44)两端连接有卡槽(45),所述卡槽(45)内转动连接有一个旋转气缸(46),所述旋转气缸(46)的活塞端垂直固定连接有一个起抬块(47),所述寻缝件(32)设置在两个所述起抬块(47)中间的水平板(44)上。

6. 根据权利要求5所述的一种新型钢桶焊缝压平装置,其特征在于:所述起抬块(47)上表面设置为圆弧型,所述起抬块(47)与所述钢桶(7)内壁接触时,所述起抬块(47)与所述钢桶(7)内壁贴合。

7. 根据权利要求5所述的一种新型钢桶焊缝压平装置,其特征在于:所述水平板(44)上设置有缓冲件,所述缓冲件包括固定设置在所述水平板(44)位于所述卡槽(45)的两侧的缓

冲架(48)、铰接在所述缓冲架(48)上的缓冲片(49),所述缓冲片(49)靠近所述钢桶(7)的一侧为弧形。

8.根据权利要求7所述的一种新型钢桶焊缝压平装置,其特征在于:所述缓冲片(49)靠近所述钢桶(7)的一侧固定连接有磁性片(491)。

9.根据权利要求1所述的一种新型钢桶焊缝压平装置,其特征在于:所述机架(11)两侧水平设置有滑槽(64),所述矫正机构(6)滑动连接在所述滑槽(64)内,所述矫正架(61)端部连接有驱动气缸(65),所述驱动气缸(65)驱动所述矫正架(61)沿所述滑槽(64)运动。

10.根据权利要求1所述的一种新型钢桶焊缝压平装置,其特征在于:所述传送机构(2)包括传送链(14)条、固定连接在传送链(14)条两侧的限位座(22),相对两个限位座(22)上转动连接有限位杆(23),转动连接在所述限位杆(23)两端的限位辊(24),所述钢桶(7)位于相邻两个限位杆(23)中间。

一种新型钢桶焊缝压平装置

技术领域

[0001] 本发明涉及钢桶制造技术领域,特别涉及一种新型钢桶焊缝压平装置。

背景技术

[0002] 钢桶电阻焊是将被焊桶件压紧于两电极之间,并能以电流,利用电流流经桶件接触及邻近区域产生的电阻热将其加热到熔化或塑性状态,断电后,在压力继续作用下,使之形成牢固接头的金属结合的一种方法。熔核开始形成时,由于溶化区的电阻增大,将迫使大部分电流从其周围的压接区(塑性焊接环)流过。使该区再陆续熔化,熔核不断扩大,但熔核直径受电极端面直径的制约,熔核过分扩大,将使塑性焊接因失压而难以形成,从而导致熔化金属的溅出,因此,焊接的过程中容易使焊接接缝旁的钢桶受热发生变性,变形后的钢桶后期封闭性较差并且不美观。

[0003] 授权公告号CN103621962B的中国发明专利公开了一种桶身双工位焊缝压平机,按照本发明提供的技术方案,所述桶身双工位焊缝压平机,在机架的顶端部固定有上下桶线性滑轨,在上下桶线性滑轨上滑动连接有上下桶滑块,在上下桶滑块上固定有安装架,在安装架上固定有左右两组吸铁油缸,在每组吸铁油缸的活塞杆端部均固定有电磁吸铁;在上下桶线性滑轨下方的机架.上固定有压平轮线性滑轨,在机架的左端部铰接有左压平轮油缸,在机架的右端部铰接有右压平轮油缸,在左压平轮油缸的活塞杆端部铰接有左压平轮架,在右压平轮油缸的活塞杆端部铰接有右压平轮架,在左压平轮架的顶端部安装有左压平轮,在左压平轮架的底端部安装有左行走轮,左行走轮与压平轮线性滑轨配合,在右压平轮架的顶端部安装有右压平轮,在右压平轮架的底端部安装有右行走轮,右行走轮与压平轮线性滑轨配合,在上下桶线性滑轨与压平轮线性滑轨之间安装有星环形的上下桶输送链条。本发明在压缝之前并没有进行焊缝的对准,该方式容易出现压偏导致钢桶变形的现象发生,并且该发明中的并不能够实现同步同步进料下料的功能,同时,在对钢桶进行焊缝压平工序过程中,由于钢桶的上端并没有对钢桶内部进行承接保护,钢桶易变形。

发明内容

[0004] 本发明的目的是提供一种新型钢桶焊缝压平装置,该方式能够较准确的找到焊缝的位置并对其进行压平工序,具有准确定位焊缝、防止挤压变形的技术效果。

[0005] 本发明的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现的:一种新型钢桶焊缝压平装置,其特征在于:包括压平机构、设置在压平机构下方的传送机构,所述传送机构上设置有寻缝机构,所述寻缝机构包括寻缝架、设置在所述寻缝架上转动件、起抬件和寻缝件,所述寻缝件设置在所述寻缝架上的压平机构上,寻缝件上设置有寻缝感应器,所述寻缝感应器与所述转动件、起抬件电连接,所述压平机构包括机架、设置在所述机架上方的两组抓手组件,两组所述抓手组件之间连接有同步件,所述同步件控制两组所述抓手同向运动,所述机架上位于所述传送机构两侧设置有定位桶,两个所述定位桶的下方设置有矫正机构,所述矫正机构包括矫正架、转动设置在所述矫正架上的矫正辊、驱动所述矫正架上下运动的

矫正气缸。

[0006] 通过采用上述技术方案,当钢桶转动到起抬件时,起抬件将转动件抬起,通过转动件带动钢桶进行转动,由于焊缝的颜色与钢桶桶身的颜色有区别,转动过程中通过寻缝机构进行上的寻缝感应器能够检测到焊缝的位置,然后从寻缝感应器感应到焊接缝的时间再带动钢桶继续转动半圈,使焊缝被转动到钢桶的下方,然后通过传送机构进行传送到压平机构处,压平机构上的同步件一侧抓手组件将其钢桶抓起之后套在定位筒上,然后钢桶下方的矫正机构上升,使矫正辊与钢桶进行贴合,在矫正辊的左右移动过程中能够对钢桶的焊缝进行压平,该方式能够较。

[0007] 本发明的进一步设置为:所述转动件包括设置在所述钢桶下方的主动辊、从动辊、驱动辊、连接在所述主动辊与所述驱动辊之间的连接皮带、驱动所述驱动辊转动的转动电机,所述起抬件包括起抬架、设置在所述起抬架下方的起抬气缸,所述转动件设置在所述起抬架上,所述起抬气缸驱动所述起抬架向上运动带动所述转动件与所述钢桶贴合。

[0008] 本发明的进一步设置为:所述寻缝件包括竖直设置在所述压平机构上的导向杆、径向连接在所述导向杆下方的支撑架、所述支撑架下方转动连接有滚轮,所述起抬气缸驱动所述钢桶上升后与所述滚轮相触接,所述导向杆上套设有弹簧,所述弹簧的上端连接在所述压平机构上,所述弹簧下端连接在所述支撑架上,所述寻缝感应器垂直设置在所述支撑架上。

[0009] 本发明的进一步设置为:所述同步件包括滑动连接在所述机架上的同步板、连接在所述设置在所述机架两端上侧的传动辊、啮合在所述传动辊上的传送链,驱动所述传动辊转动的传动电机,所述传送链两端分别连接在所述同步板的两侧,所述传动电机带动所述传动辊转动时,所述传送链拉动所述同步板带动下方的两组所述抓手组件同向运动。

[0010] 本发明的进一步设置为:所述抓手组件包括设置在所述设置在所述同步板上方的竖直气缸、连接在所述竖直气缸活塞端的连杆、连接在所述连杆两端的竖直杆、所述竖直杆下端固定连接有一个水平板,所述水平板两端连接有卡槽,所述卡槽内转动连接有一个旋转气缸,所述旋转气缸的活塞端垂直固定连接有起抬块,所述寻缝件设置在两个所述起抬块中间的水平板上。

[0011] 本发明的进一步设置为:所述起抬块上表面设置为圆弧型,所述起抬块与所述钢桶内壁接触时,所述起抬块与所述钢桶内壁贴合。

[0012] 本发明的进一步设置为:所述水平板上设置有缓冲件,所述缓冲件包括固定设置在所述水平板位于所述卡槽的两侧的缓冲架、铰接在所述缓冲架上的缓冲片,所述缓冲片靠近所述钢桶的一侧为弧形。

[0013] 本发明的进一步设置为:所述缓冲片靠近所述钢桶的一侧固定连接有磁性片。

[0014] 本发明的进一步设置为:所述机架两侧水平设置有滑槽,所述矫正机构滑动连接在所述滑槽内,所述矫正架端部连接有驱动气缸,所述驱动气缸驱动所述矫正架沿所述滑槽运动。

[0015] 本发明的进一步设置为:所述传送机构包括传送链条、固定连接在传送链条两侧的限位座,相对两个限位座上转动连接有限位杆,所述钢桶位于相邻两个限位杆中间。

[0016] 本发明的有益效果是:

[0017] 1、本发明在当钢桶转动到起抬件时,起抬件将转动件抬起,通过转动件带动钢桶

进行转动,由于焊缝的颜色与钢桶桶身的颜色有区别,转动过程中通过寻缝机构进行上的寻缝感应器能够检测到焊缝的位置,然后从寻缝感应器感应到焊接缝的时间再带动钢桶继续转动半圈,使焊缝被转动到钢桶的下方,压平机构上的同步件一侧抓手组件将其钢桶抓起之后套在定位筒上,然后钢桶下方的矫正机构上升,使矫正辊与钢桶进行贴合,在矫正辊的左右移动过程中能够对钢桶的焊缝进行压平,该方式能够较准确的找到焊缝的位置并对其进行压平工序,具有准确定位焊缝、防止挤压变形的技术效果。

[0018] 2、本发明中采用起抬气缸带动转动件上升,使转动件上的主动辊和从动辊与钢桶进行贴合,贴合之后的转动电机带动主动辊转动,转动过程中钢桶也会发生转动,转动的同时上方的那个寻缝感应器会进行检测,当检测到焊缝之后继续使钢桶的焊缝转动到正下方时转动电机停止,起抬气缸下降,钢桶再进行压平工序,该方式在钢桶被抬起转动时,钢桶并不会与传送机构进行接触,避免了钢桶外壁被刮花的可能性,先寻缝定位的方式避免了人工转动钢桶对准的工序,大大提高了工作效率。

[0019] 3、本发明中寻缝件上采用的支撑架与寻缝架之间设置有弹簧,弹簧的弹性避免了能够在钢桶进行转动过程中起到缓冲的作用,在起抬件驱动主动辊与从动辊上升与钢桶贴合并脱离传送机构后与滚轮相抵触,若抵触过程中带动钢桶转动过程中,若抵触力较大,会使钢桶变形,因此采用弹簧既能够起到缓冲的作用,还能够使滚轮与钢桶内部一直处于贴合的状态,使寻缝感应器与钢桶之间的距离保持相同距离,避免了因为光线或者其他因素使焊缝定位不准的现象发生。

[0020] 4、本发明中的抓手组件既有从钢桶内壁受力的起抬块,也有从钢桶外壁受力的定位件,该方式能够使钢桶内外同时受力,避免了钢桶出现挤压变形的问题,外部的缓冲片上设置有磁性片,避免了在传送或者起抬过程中,钢桶发生偏转,使焊接缝的位置出现变化,磁性片能够使将钢桶吸住,使钢桶不会发生转动,提高了加工的精度和效率。

[0021] 5、本发明中的传送机构将能够将钢桶定位,使钢桶既不发生转动,也不会发生横向移动,使钢桶之间;留有操作间隙,钢桶不定位会发生钢桶之间撞击、移动的现象,易出现焊缝错位、钢桶摩擦破损的问题。

附图说明

[0022] 为了更清楚地说明本发明实施例中的技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0023] 图1是本发明使用时结构示意图。

[0024] 图2是本发明结构示意图。

[0025] 图3是图2中A处局部结构示意图。

[0026] 图4是本发明抓手组件结构示意图。

[0027] 图5是本图4中B处局部结构示意图。

[0028] 图6是本发明中抓手组件主视图。

[0029] 图中,1、压平机构;11、机架;12、同步板;13、传动辊;14、传送链;15、传动电机;2、传送机构;21、传送链条;22、限位座;23、限位杆;24、限位辊;3、寻缝机构;31、寻缝架;32、寻

缝件;321、寻缝感应器;322、导向杆;323、支撑架;324、滚轮;325、弹簧;33、转动件;331、主动辊;332、从动辊;333、驱动辊;334、连接皮带;335、转动电机;34、起抬件;341、起抬架;342、起抬气缸;4、抓手组件;41、竖直气缸;42、连杆;43、竖直杆;44、水平板;45、卡槽;46、旋转气缸;47、起抬块;48、缓冲架;49、缓冲片;491、磁性片;5、定位桶;6、矫正机构;61、矫正架;62、矫正辊;63、矫正气缸;64、滑槽;65、驱动气缸;7、钢桶。

具体实施方式

[0030] 下面将结合具体实施例对本发明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的一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0031] 实施例,一种新型钢桶焊缝压平装置,如图1、图2所示,包括压平机构1、设置在压平机构1下方的传送机构2,传送机构2上设置有寻缝机构3,寻缝机构3位于压平机构1的内部,传送机构2包括传送链14条、固定连接在传送链14条两侧的限位座22,相对两个限位座22上转动连接有限位杆23,限位杆23两端转动连接有限位辊24,钢桶7位于相邻两个限位杆23中间,传送机构2将钢桶7传送到寻缝机构3处,寻缝机构3检测钢桶7焊缝的位置,并使钢桶7的焊缝转动到钢桶7的正下方之后压平机构1再进行焊缝的压平处理。

[0032] 如图3所示,寻缝机构3包括寻缝架31、设置在寻缝架31上的转动件33、起抬件34和设置在压平机构1上的寻缝件32,寻缝件32上设置有寻缝感应器321,寻缝感应器321与转动件33、起抬件34电连接,转动件33包括设置在钢桶7下方的主动辊331、从动辊332、驱动辊333、连接在主动辊331与驱动辊333之间的连接皮带334、驱动驱动辊333转动的转动电机335,起抬件34包括起抬架341、设置在起抬架341下方的起抬气缸342,转动件33设置在起抬架341上,当钢桶7被传动机构传送到寻缝件32的下方时,起抬件34的起抬气缸342带动起抬架341上升,使起抬架341上的转动件33将钢桶7顶起与寻缝件32接触,转动电机335驱动驱动辊333转动,驱动辊333通过连接皮带334带动主动辊331转动,主动辊331和从动辊332带动钢桶7进行转动,寻缝件32上的寻缝感应器321进行颜色感应,感应到焊接缝之后,钢桶7继续转动半圈,使焊接缝位于钢桶7的最下方,转动电机335停止转动。

[0033] 如图3、图4所示,寻缝件32包括竖直设置在寻缝架31上的导向杆322、径向连接在导向杆322下方的支撑架323、支撑架323下方转动连接有滚轮324,起抬气缸342驱动钢桶7上升后与滚轮324相触接,导向杆322上套设有弹簧325,弹簧325的上端连接在寻缝架31上,弹簧325下端连接在支撑架323上,寻缝感应器321垂直设置在支撑架323上,在钢桶7上升过程中钢桶7会与滚轮324相接触,设置的弹簧325使钢桶7与滚轮324之间新形成弹性接触,钢桶7转动过程中,滚轮324与钢桶7进行接触时,钢桶7表面不平整的地方都滚轮324能够上下移动避免了刚性接触时对钢桶7壁造成损坏,同时,弹簧325能够保证滚轮324与钢桶7之间一直保持接触但摩擦力较小的状态,较小的摩擦力既能够保证钢桶7的平稳转动,也能够降低较大的摩擦力对钢桶7桶壁的损伤,在找到焊接缝并将其转动到最下方之后,压平机构1进行过压平工序。

[0034] 如图3、图4、图5所示,压平机构1包括机架11、设置在机架11上方的两组抓手组件4,两组抓手组件4之间连接有同步件,同步件控制两组抓手组件4同向运动,同步件包括滑

动连接在机架11上的同步板12、连接在设置在机架11两端上侧的传动辊13、啮合在传动辊13上的传送链14,驱动传动辊13转动的传动电机15,传送链14两端分别连接在同步板12的两侧,机架11上位于传送机构2两侧设置有定位桶5,传动电机15带动传动辊13转动时,传送链14拉动同步板12带动下方的两组抓手组件4同向运动,当钢桶7寻缝之后,传动电机15驱动机架11一侧的传送辊转动,相对两侧的传动辊13之间啮合有传送链14,传送链14的两端分别连接在滑动连接在机架11上方的同步板12上,在传动电机15启动时,便能够实现一侧的抓手组件4将钢桶7套设在定位桶5上,另一侧的抓手组件4将加工完成的钢桶7取下之后放置在传送带上传送带下一工序,两个定位桶5的下方设置有矫正机构6,矫正机构6包括矫正架61、转动设置在矫正架61上的矫正辊62、驱动矫正架61上下运动的矫正气缸63,机架11两侧水平设置有滑槽64,矫正机构6滑动连接在滑槽64内,矫正架61端部连接有驱动气缸65,驱动气缸65驱动矫正架61沿滑槽64运动,当钢桶7被套设到定位桶5上时,定位桶5下方的矫正气缸63驱动矫正架61带动矫正辊62向上运动并与钢桶7壁贴合,贴合之后驱动气缸65驱动矫正架61沿着滑槽64左右运动,矫正架61上的矫正辊62会与定位筒之间的挤压下与使焊接缝压平。

[0035] 如图5、图6所示,抓手组件4包括设置在设置在同步板12上方的竖直气缸41、连接在竖直气缸41活塞端的连杆42、连接在连杆42两端的竖直杆43、竖直杆43下端固定连接有一个水平板44,水平板44两端连接有卡槽45,卡槽45内转动连接有一个旋转气缸46,旋转气缸46的活塞端垂直固定连接有起抬块47,起抬块47上表面设置为圆弧型,起抬块47与钢桶7内壁接触时,起抬块47与钢桶7内壁贴合,水平板44上设置有缓冲件,缓冲件包括固定设置在水平板44位于卡槽45的两侧的缓冲架48、铰接在缓冲架48上的缓冲片49,缓冲片49靠近钢桶7的一侧为弧形,缓冲片49靠近钢桶7的一侧固定连接有磁性片491,当已完成寻缝后的钢桶7需要进行压平时,初始状态的弧形的起抬块47为竖直状态,竖直气缸41驱动水平板44带动两端的起抬块47下降到钢桶7的两侧,此时旋转气缸46驱动起抬块47转动,起抬块47转动带动钢桶7的内部,并与钢桶7内壁贴合,此时带有磁性片491的缓冲片49与钢桶7的外壁贴合,并将钢桶7吸住,使钢桶7不能够发生转动,传动电机15通过同步板12带动钢桶7向定位筒移动并套设在定位筒上,下方的矫正机构6焊缝压平矫正。

[0036] 一种新型钢桶焊缝压平装置的工作原理:当钢桶7被传动机构传送到寻缝件32的下方时,起抬件34的起抬气缸342带动起抬架341上升,使起抬架341上的转动件33将钢桶7顶起与寻缝件32接触,转动电机335驱动驱动辊333转动,驱动辊333通过连接皮带334带动主动辊331转动,主动辊331和从动辊332带动钢桶7进行转动,寻缝件32上的寻缝感应器321进行颜色感应,感应到焊接缝之后,钢桶7继续转动半圈,使焊接缝位于钢桶7的最下方,转动电机335停止转动,当已完成寻缝后的钢桶7需要进行压平时,初始状态的弧形的起抬块47为竖直状态,竖直气缸41驱动水平板44带动两端的起抬块47下降到钢桶7的两侧,此时旋转气缸46驱动起抬块47转动,起抬块47转动带动钢桶7的内部,并与钢桶7内壁贴合,此时带有磁性片491的缓冲片49与钢桶7的外壁贴合,并将钢桶7吸住,使钢桶7不能够发生转动,传动电机15通过同步板12带动钢桶7向定位筒移动并套设在定位筒上,下方的矫正机构6焊缝压平矫正,另一侧的的抓手组件4带动加工完成的钢桶7从定位桶5上取下,放置到传送机构2上产送到下一工序,如此往复循环。

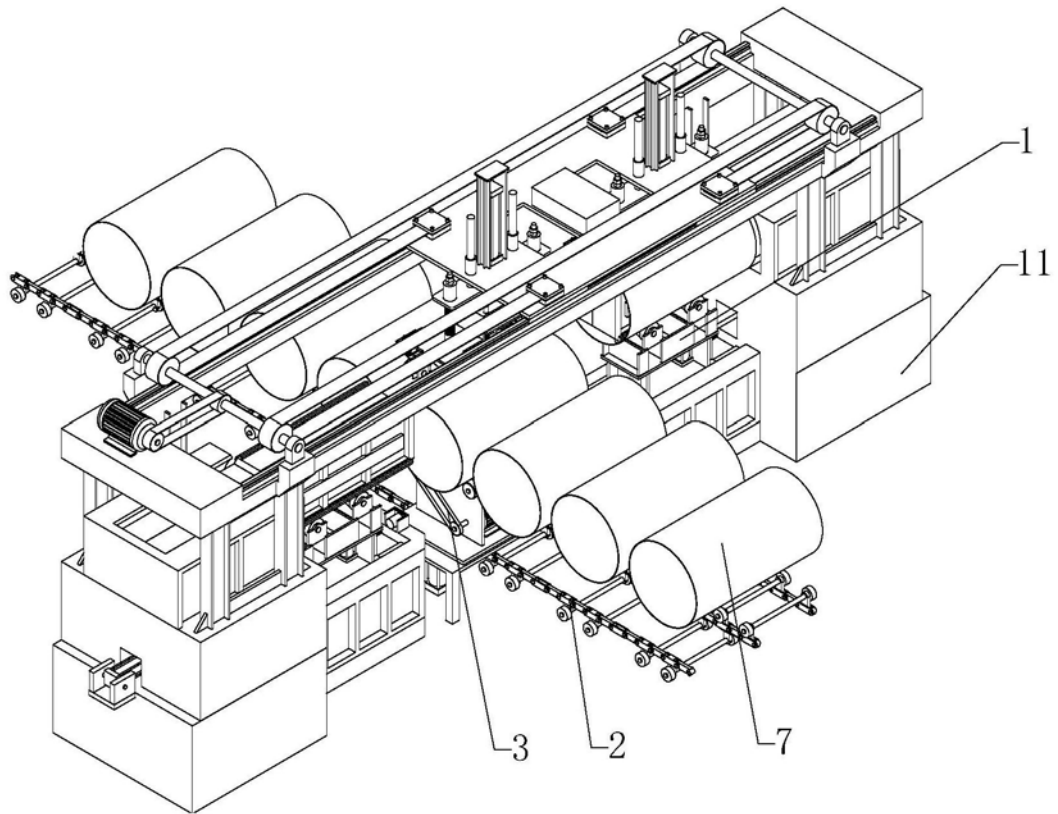


图1

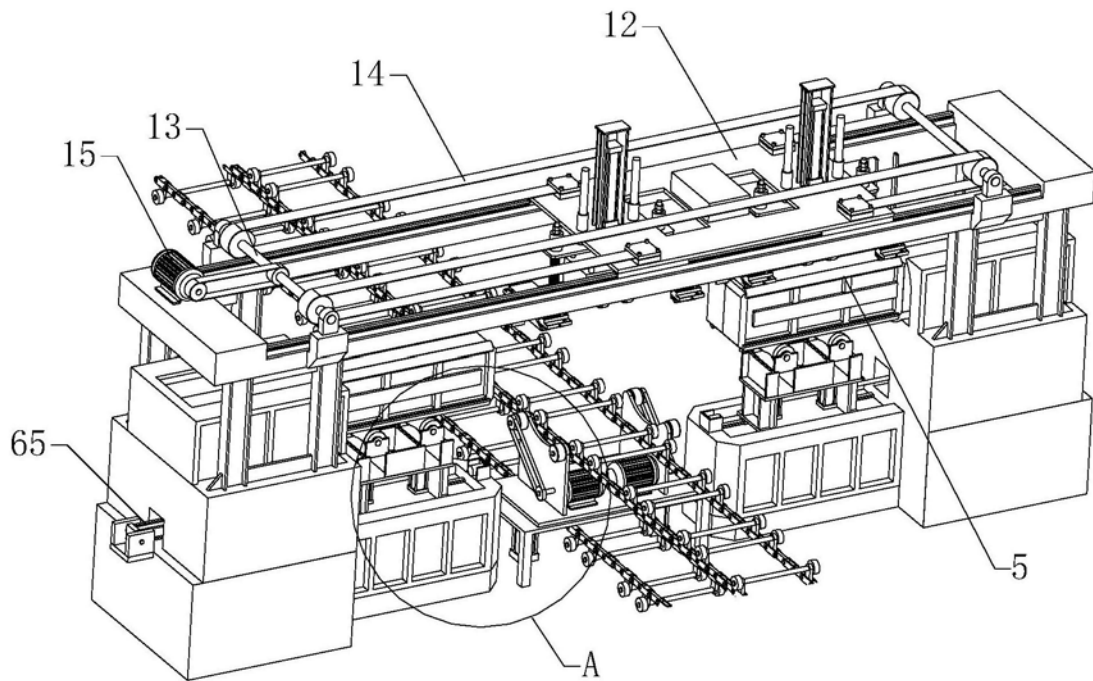


图2

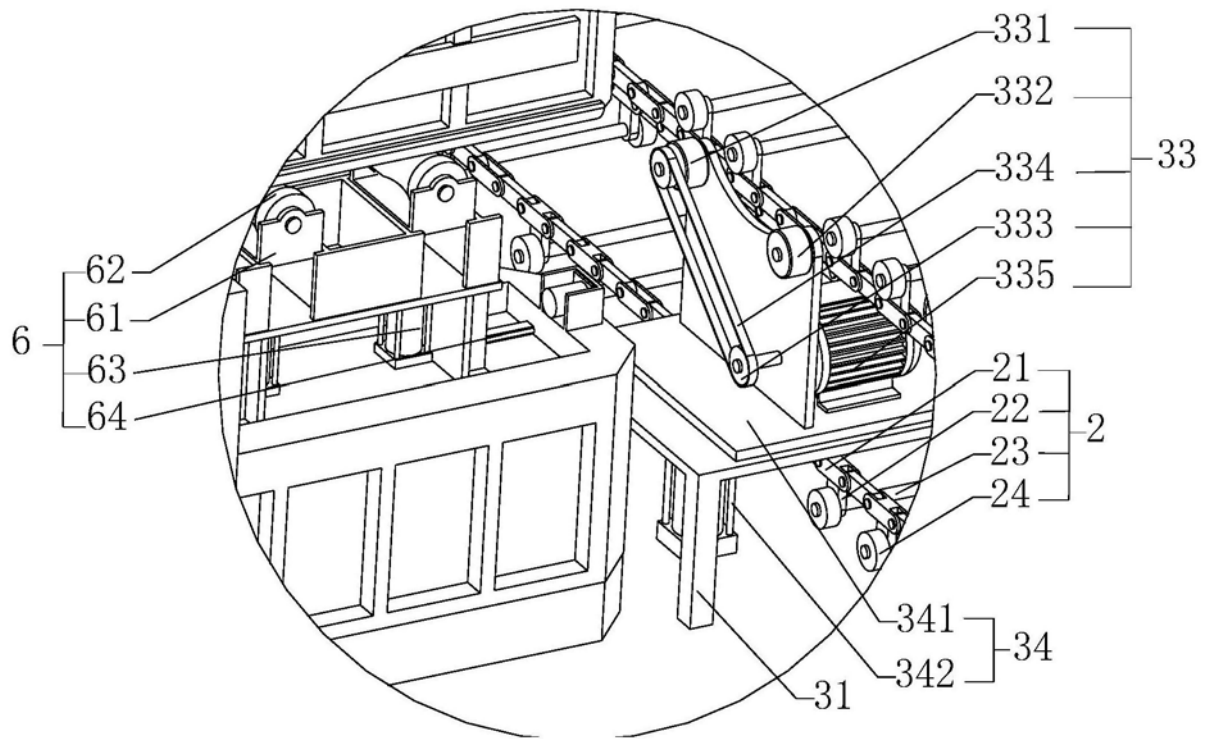


图3

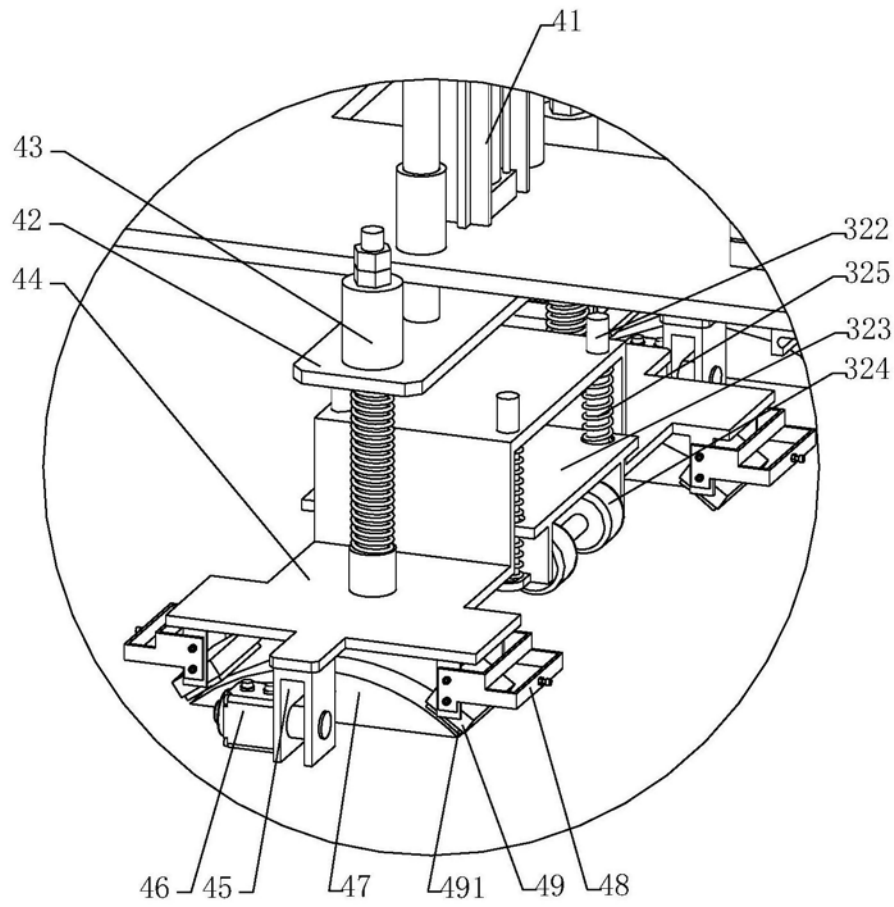


图5

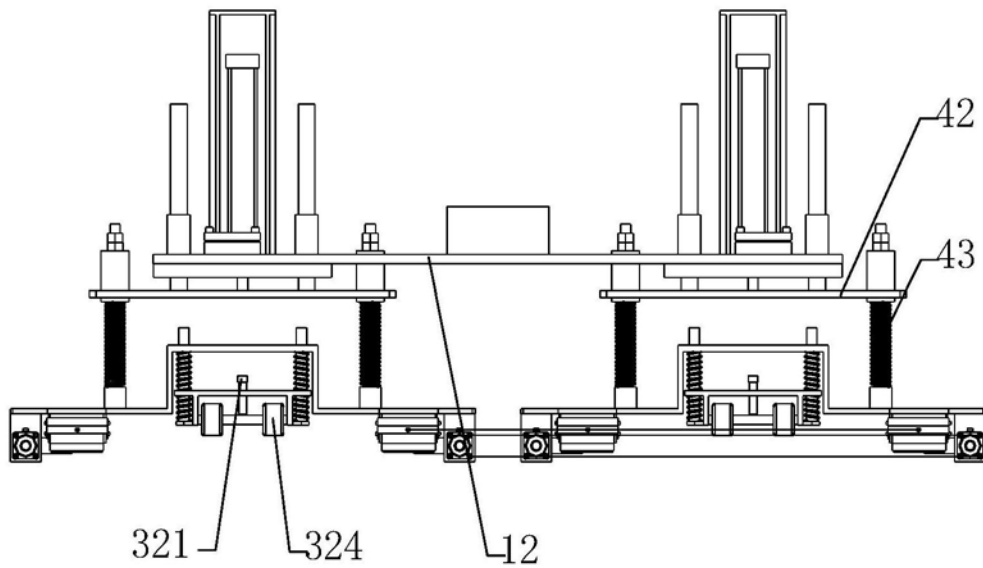


图6