



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202411279 U

(45) 授权公告日 2012. 09. 05

(21) 申请号 201120491918. 2

(22) 申请日 2011. 12. 01

(73) 专利权人 速必雅精模包装(上海)有限公司
地址 201201 上海市浦东新区金桥出口加工
区南区利航路 429 号

(72) 发明人 沈建国

(74) 专利代理机构 上海宏威知识产权代理有限
公司 31250

代理人 郭春远

(51) Int. Cl.

B21D 51/20(2006. 01)

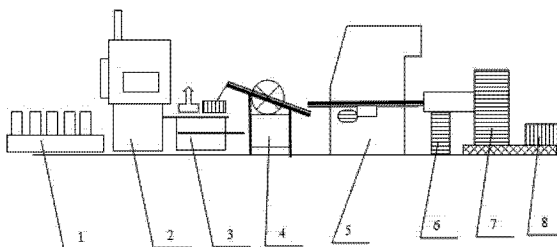
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

全自动金属制桶冲压、圆边、注胶、烘干组合
生产线

(57) 摘要

全自动金属制桶冲压、圆边、注胶、烘干组合
生产线, 进料装置 (8) 后依次连接上料装置 (7)、
送料装置 (6)、冲压成型装置 (5)、反转装置 (4)、
圆边注胶装置 (3) 和烘干装置 (2), 在烘干装置
(2) 后安装成品收集装置 (1), 进料装置 (8) 旁安
装控制箱。采用立式全自动传动, 将进料、上料、送
料、冲压、废料收集、翻转、圆边、注胶、下盖收集、
堆码输送等多个工位合成一体, 减少人工工位 5
人以上, 实现操作一人多机化, 较大的降低了工人
的劳动强度。加工质量稳定, 节约了成本, 操作简
单方便, 进而全面的提高了生产效率 250% 以上,
节省用能源约一倍以上, 并确保了现场整洁美
观, 有效的改善了生产和工人工作环境。



1. 全自动金属制桶冲压、圆边、注胶、烘干组合生产线,其特征是:进料装置(8)后依次连接上料装置(7)、送料装置(6)、冲压成型装置(5)、反转装置(4)、圆边注胶装置(3)和烘干装置(2),在烘干装置(2)后安装成品收集装置(1),进料装置(8)旁安装控制箱。

全自动金属制桶冲压、圆边、注胶、烘干组合生产线

技术领域

[0001] 本实用新型涉及国际分类 B21D 金属板的基本无切削加工或处理以及冲压技术领域,特别是全自动金属制桶冲压、圆边、注胶、烘干组合生产线。

背景技术

[0002] 现有技术中,金属制桶冲压、圆边、注胶、烘干由各自独立的工位分别完成,而且关键是各工位均采用传统的人工操作,包括进料、上料、送料、冲压、废料收集、翻转、圆边、注胶、下盖收集、堆码输送工序,劳动强度大,人工介入多,工序衔接不畅,物料传递速度慢,现场工作环境凌乱,产能和生产效率低,能耗较大,产品质量不易控制。

[0003] 已公开专利文献中,也有个别相关技术方案,但并不能直接应用,如专利申请号 200820180685 柔性化全自动立式金属冲压成型机,包括机箱、机架和电源控制装置,校直装置、偏心调节装置、送料和压料装置、冲压装置、成型装置、退料装置和传动装置以及齿轮间隙调整装置。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种全自动金属制桶冲压、圆边、注胶、烘干组合生产线。

[0005] 本实用新型的发明目的是通过如下技术措施实现的:进料装置后依次连接上料装置、送料装置、冲压成型装置、反转装置、圆边注胶装置和烘干装置,在烘干装置后安装成品收集装置。

[0006] 本实用新型的有益效果是,采用立式全自动传动,将进料、上料、送料、冲压、废料收集、翻转、圆边、注胶、下盖收集、堆码输送等多个工位合成一体,组合成高效生产线,减少人工工位 5 人以上,实现操作一人多机化,较大的降低了工人的劳动强度。加工质量稳定,节约了成本,操作简单方便,进而全面的提高了生产效率 250% 以上,节省用电能源约一倍以上,并确保了现场整洁美观,有效的改善了生产和工人工作环境。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0008] 附图标记包括:成品收集装置 1,烘干装置 2,圆边注胶装置 3,反转装置 4,冲压成型装置 5,送料装置 6,上料装置 7,进料装置 8。

具体实施方式

[0009] 进料装置 8 后依次连接上料装置 7、送料装置 6、冲压成型装置 5、反转装置 4、圆边注胶装置 3 和烘干装置 2,在烘干装置 2 后安装成品收集装置 1。

[0010] 进料装置 8 旁安装控制箱。

[0011] 本实用新型在工作时,启动控制箱,制桶金属板材由进料装置 8 分发再经上料装

置 7 和送料装置 6 向冲压成型装置 5 给料,然后经冲压成型装置 5 加工后的物料,再经过反转装置 4 进入圆边注胶装置 3,由圆边注胶装置 3 对冲压后的物料密封槽注胶,再经过烘干装置 2 对注胶干燥后,顺利的由流水线排出并在成品收集装置 1 上堆码。

[0012] 本实用新型将现有常规技术采用的人工冲压方式,改进、配置为全自动进料、上料、送料、冲压、废料收集、翻转、圆边、注胶、下盖收集、堆码输送,组合成高效生产线,减少人工 5 人以上,较大的降低了工人的劳动强度。有效的确保了现场工人的操作的安全,进而全面的提高了生产效率 250% 以上,有效的确保了产品的质量;同时,节省用电能源约一倍以上,并确保现场整洁美观,有效的改善了生产和工人工作环境。

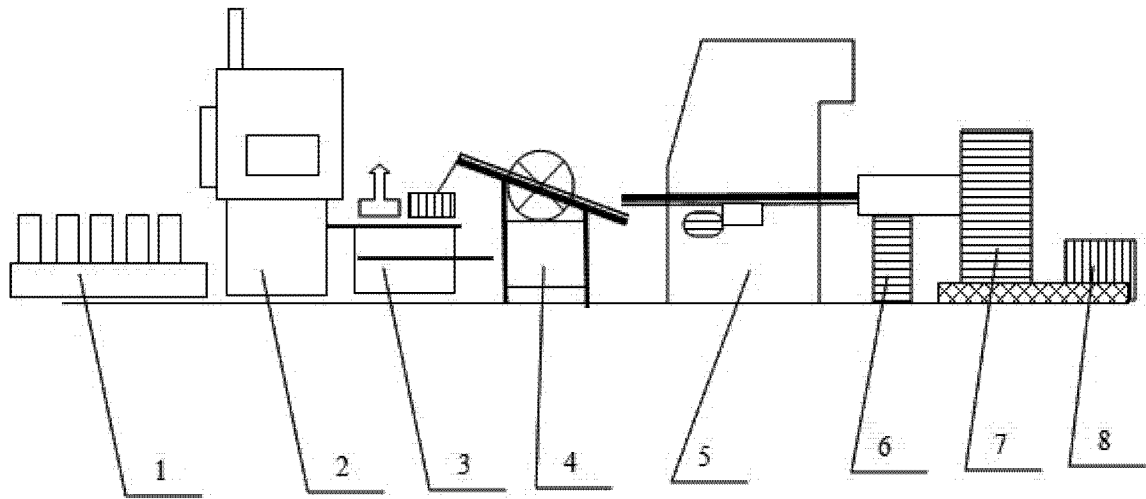


图 1