



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102909510 B

(45) 授权公告日 2014. 11. 05

(21) 申请号 201210395166. 9

(22) 申请日 2012. 10. 17

(73) 专利权人 安徽肯达机械科技有限公司

地址 239352 安徽省滁州市天长市金集镇黄
桥村安徽肯达机械科技有限公司

(72) 发明人 邓良松

(74) 专利代理机构 合肥市长远专利代理事务所
(普通合伙) 34119

代理人 刘勇

CN 102500978 A, 2012. 06. 20, 全文 .

CN 202240228 U, 2012. 05. 30, 全文 .

CN 202317454 U, 2012. 07. 11, 全文 .

JP 2009-291836 A, 2009. 12. 17, 全文 .

KR 10-2005-0019409 A, 2005. 03. 03, 全文 .

RU 2111101 C1, 1998. 05. 20, 全文 .

DE 29700030 U1, 1997. 04. 10, 全文 .

SU 1489956 A1, 1989. 06. 30, 全文 .

EP 0262688 B1, 1993. 04. 21, 全文 .

审查员 毛丹丹

(51) Int. Cl.

B23K 37/04 (2006. 01)

(56) 对比文件

CN 202894644 U, 2013. 04. 24, 权利要求
1-7.

CN 202037567 U, 2011. 11. 16, 全文 .

CN 201220334 Y, 2009. 04. 15, 全文 .

CN 202411744 U, 2012. 09. 05, 全文 .

CN 202411638 U, 2012. 09. 05, 全文 .

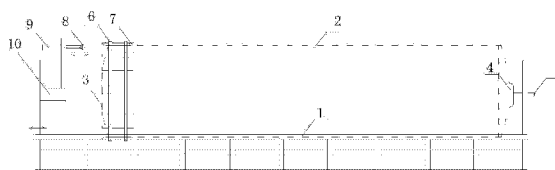
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种非圆形容器的封头拼接装置

(57) 摘要

本发明公开了一种非圆形容器的封头拼接装置,包括:钢结构底架;容器筒体,放置在所述钢结构底架上;封头,放置在所述容器筒体的开口处;顶紧装置,设置在所述钢结构底架的一端,通过固定装置与所述容器筒体的一端顶紧接触;驱动装置,设置在所述钢结构底架的另一端,所述驱动装置的端头设有吸附装置,所述吸附装置放置所述封头;导向挡块,放置到容器筒体的另一端,由链条软轴串联,所述链条软轴与软轴收紧器连接,所述软轴收紧器安装在所述钢结构底架底部。本发明,气动或液压缸端头采用了吸盘或电磁铁,可以对封头产生推、拉动作,不需要产生无谓的焊点和锤击,也就没有了噪声,提高了生产效率。



1. 一种非圆形容器的封头拼接装置,其特征在于,包括:
钢结构底架;
容器筒体,放置在所述钢结构底架上;
封头,放置在所述容器筒体的开口处;
顶紧装置,设置在所述钢结构底架的一端,通过固定装置与所述容器筒体的一端顶紧接触;
驱动装置,设置在所述钢结构底架的另一端,所述驱动装置的端头设有吸附装置,所述吸附装置放置所述封头;
导向挡块,放置到容器筒体的另一端,由链条软轴串联,所述链条软轴与软轴收紧器连接,所述软轴收紧器安装在所述钢结构底架底部。
2. 根据权利要求1所述的非圆形容器的封头拼接装置,其特征在于,还包括旋转减速机,所述驱动装置通过所述旋转减速机安装在所述钢结构底架上。
3. 根据权利要求2所述的非圆形容器的封头拼接装置,其特征在于,所述旋转减速机为电动旋转减速机或手动旋转减速机。
4. 根据权利要求1所述的非圆形容器的封头拼接装置,其特征在于,所述固定装置为吸盘或横梁。
5. 根据权利要求1所述的非圆形容器的封头拼接装置,其特征在于,所述顶紧装置为顶紧丝杠、气缸或油缸。
6. 根据权利要求1所述的非圆形容器的封头拼接装置,其特征在于,所述吸附装置为真空吸盘或电磁铁。
7. 根据权利要求1所述的非圆形容器的封头拼接装置,其特征在于,所述驱动装置为气缸或液压缸。

一种非圆形容器的封头拼接装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种非圆形容器的封头拼接装置。

背景技术

[0002] 根据盛放物质形态或性质的不同,容器可以做成多种形状,例如圆形、矩形、椭圆形或其它形状。大多数容器盛放的物质需要密封保存,即通过封头将容器开口堵住。对于圆形容器可以使用机械安装封头,但对于非圆形容器的封头拼装均采用人工进行,没有专用的拼接装置,大量借用锤击和简单的撑、拉工具,生产效率低下、噪声大、大量的无谓焊点造成外形美观程度下降,亟待改进。

发明内容

[0003] 针对现有技术存在的问题,本发明的目的在于提出一种非圆形容器的封头拼接装置,通过本发明的实施,提高了生产效率,减少了焊点,降低了噪声。

[0004] 为达此目的,本发明采用以下技术方案:

[0005] 一种非圆形容器的封头拼接装置,包括:

[0006] 钢结构底架;

[0007] 容器筒体,放置在所述钢结构底架上;

[0008] 封头,放置在所述容器筒体的开口处;

[0009] 顶紧装置,设置在所述钢结构底架的一端,通过固定装置与所述容器筒体的一端顶紧接触;

[0010] 驱动装置,设置在所述钢结构底架的另一端,所述驱动装置的端头设有吸附装置,所述吸附装置放置所述封头;

[0011] 导向挡块,放置到容器筒体的另一端,由链条软轴串联,所述链条软轴与软轴收紧器连接,所述软轴收紧器安装在所述钢结构底架底部。

[0012] 优选地,还包括旋转减速机,所述驱动装置通过所述旋转减速机安装在所述钢结构底架上。

[0013] 优选地,所述旋转减速机为电动旋转减速机或手动旋转减速机。

[0014] 优选地,所述固定装置为吸盘或横梁。

[0015] 优选地,所述顶紧装置为顶紧丝杠、气缸或油缸。

[0016] 优选地,所述吸附装置为真空吸盘或电磁铁。

[0017] 优选地,所述驱动装置为气动或液压缸。

[0018] 基于以上技术方案的公开,本发明具备如下有益效果:

[0019] 本发明,气动或液压缸端头采用了吸盘或电磁铁,可以对封头产生推、拉动作,不需要产生无谓的焊点和锤击,也就没有了噪声。当封头与筒体无错边、无间隙时,点焊此处,重复上述点焊过程,需要安装的封头将会被安装完毕,提高了生产效率。

附图说明

[0020] 图 1 是本发明实施例 1 的一种非圆形容器的封头拼接装置的正视图；

[0021] 图 2 是本发明实施例 1 的一种非圆形容器的封头拼接装置的侧视图。

[0022] 附图标记：

[0023] 1、钢结构底架；2、容器筒体；3、封头；4、固定装置；5、顶紧装置；6、链条软轴；7、导向挡块；8、吸附装置；9、驱动装置；10、旋转减速机；11、软轴收紧器。

具体实施方式

[0024] 本发明实施例 1 提供了一种非圆形容器的封头拼接装置，如图 1 和图 2 所示，包括：钢结构底架 1；容器筒体 2，放置在所述钢结构底架 1 上；封头 3，放置在所述容器筒体 2 的开口处；顶紧装置 5，设置在所述钢结构底架 1 的一端，通过固定装置 4 与所述容器筒体 2 的一端顶紧接触；驱动装置 9，通过旋转减速机 10 安装在所述钢结构底架 1 的另一端，所述驱动装置 9 的端头设有吸附装置 8，所述吸附装置 8 放置所述封头 3；导向挡块 7，放置到容器筒体 2 的另一端，由链条软轴 6 串联，所述链条软轴 6 与软轴收紧器 11 连接，所述软轴收紧器 11 安装在所述钢结构底架 1 底部。

[0025] 所述旋转减速机 10 可以为电动旋转减速机或手动旋转减速机。所述固定装置 4 可以为吸盘或横梁。所述顶紧装置 5 可以为顶紧丝杠、气缸或油缸。所述吸附装置 8 可以为真空吸盘或电磁铁。所述驱动装置 9 可以为气动或液压缸。

[0026] 本发明的工作过程为：首先将容器筒体 2 吊装到钢结构底架 1 上，利用右端的吸盘或横梁、顶紧丝杆、气缸或油缸对容器筒体 2 的一端顶紧并挡住；将链条软轴 6 及导向挡块 7 放置到容器筒体 2 的另一端，并利用钢结构底架 1 下部的软轴收紧器 11 将链条软轴 6 收紧，以使导向挡块 7 贴实在容器筒体 2 表面；将需要安装的封头 3 吊入，利用气动或液压缸将需要安装的封头 3 推入到位，封头 3 与容器筒体 2 会被导向挡块 7 自动分成若干等分，因为气动或液压缸端头采用了真空吸盘或电磁铁（根据容器材料的不同分别选用），可以对封头 3 产生推、拉动作，不需要产生无谓的焊点和锤击，也就没有了噪声；当封头 3 与容器筒体 2 无错边、无间隙时，点焊此处，重复上述点焊过程，需要安装的封头 3 将会被安装完毕。

[0027] 以上所述，仅为本发明较佳的具体实施方式，但本发明的保护范围并不局限于此，任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内，根据本发明的技术方案及其发明构思加以等同替换或改变，都应涵盖在本发明的保护范围之内。

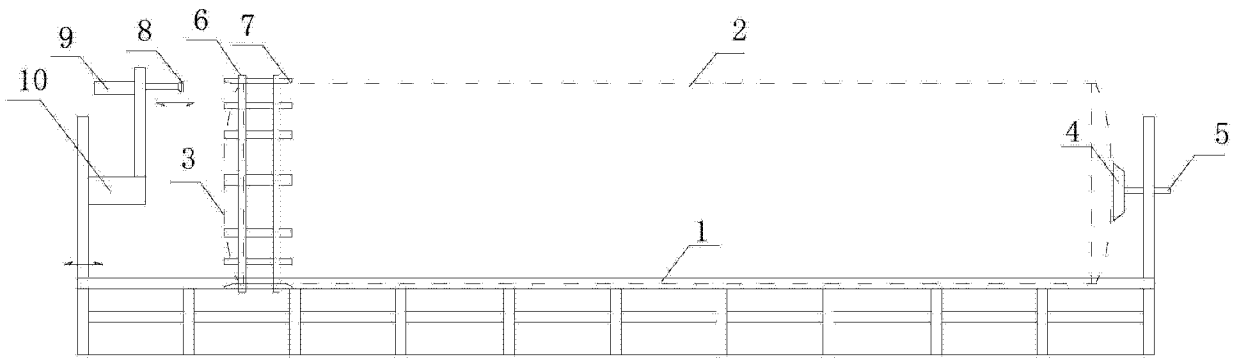


图 1

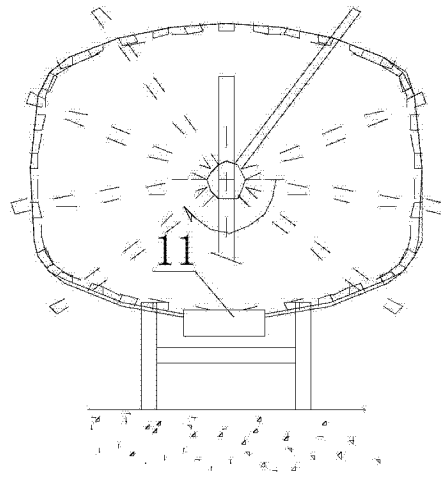


图 2