



(12)发明专利申请



(10)申请公布号 CN 106583541 A

(43)申请公布日 2017.04.26

(21)申请号 201611046975.3

(22)申请日 2016.11.23

(71)申请人 滁州聚保利电装有限公司

地址 239000 安徽省滁州市经济技术开发
区紫薇南路698号

(72)发明人 周毓峰 陈祝玉 葛银龙 周涛
刘成保

(51)Int.Cl.

B21D 35/00(2006.01)

B21C 51/00(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种冰箱压缩机用底板的生产工艺

(57)摘要

本发明公开了一种冰箱压缩机用底板的生产工艺,包括以下步骤:采购加工用板材并处理成矩形,形成合适的规格和尺寸;进行落料冲孔处理和四周折边处理,进行侧推后压平;对板材两侧进行折弯处理后初步成型,然后进行折边操作,贴上胶带后,进行折弯冲孔操作;进行折弯压窝,然后进行最终定型,对成型的底板进行去毛刺处理;将底板装车后,经不合格品控制程序检查合格后,方可入库、出厂。本发明具有加工工序简单、易操作,生产加工效率高,加工成本低的优点,本发明设有的三道检查工序,严格保证了加工出的冰箱压缩机用底板的质量,以及出厂的冰箱压缩机用底板的合格率,值得推广。

1. 一种冰箱压缩机用底板的生产工艺,其特征在于,包括以下工序:进货检查、落料冲孔、折周边、侧推1、侧推2、压平、折弯、成型1、折3边、贴胶带、折弯冲孔、折弯压窝、成型2、装车、入库、出厂,具体包括以下步骤:

S1、采购加工冰箱压缩机用底板用板材,将采购的板材处理成矩形,形成合适的规格和尺寸;

S2、利用压力机对步骤S1中加工后的板材两侧进行落料冲孔处理,以及四周折边处理,进行侧推后压平;

S3、利用折弯机下模施压,对板材两侧进行折弯处理,用压力机将进行过折弯处理的板材压入模具中,初步成型,然后进行折边操作,贴上胶带后,进行折弯冲孔操作;

S4、完成折弯冲孔后进行折弯压窝,然后进行最终定型,对成型的底板表面以及冲孔处理形成的孔内,进行去毛刺处理;

S5、完成上述操作后,将底板装车后,经不合格品控制程序检查合格后,方可入库、出厂。

2. 根据权利要求1所述的一种冰箱压缩机用底板的生产工艺,其特征在于,所述步骤S1中板材处理工序前需进行检查工序,检查合格的板材才能进行底板的后续加工,检查不合格的板材,应退货给厂家。

3. 根据权利要求1所述的一种冰箱压缩机用底板的生产工艺,其特征在于,所述步骤S2中的侧推工序分为两步,分别为侧推1和侧推2,其中,侧推2是在侧推1完成的基础上开始进行的。

4. 根据权利要求1所述的一种冰箱压缩机用底板的生产工艺,其特征在于,所述步骤S3中的折边操作具体指折3边。

5. 根据权利要求1所述的一种冰箱压缩机用底板的生产工艺,其特征在于,所述步骤S5中的不合格品控制程序包括两道检查工序,底板在入库、出厂两工序前,需分别经过一道检查工序,经第一道检查工序检查合格的底板即可入库,经第二道检查工序检查仍然合格的底板才能出厂,上述两道检查工序中,经任一检查工序检查不合格的底板均不得出厂。

6. 根据权利要求1所述的一种冰箱压缩机用底板的生产工艺,其特征在于,所述生产工艺适用于型号为18032004/5/6SBS底板和型号为18032004.10EV014底板的加工。

一种冰箱压缩机用底板的生产工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及冰箱零配件加工技术领域,尤其涉及一种冰箱压缩机用底板的生产工艺。

背景技术

[0002] 冰箱是保持恒定低温的一种制冷设备,也是一种使食物或其他物品保持恒定低温冷态的民用产品。箱体内有压缩机、制冰机用以结冰的柜或箱,带有制冷装置的储藏箱。家用电冰箱的容积通常为20~500升。1910年世界上第一台压缩式制冷的家用冰箱在美国问世;1925年瑞典丽都公司开发了家用吸收式冰箱;1927年美国通用电气公司研制出全封闭式冰箱;1930年采用不同加热方式的空气冷却连续扩散吸收式冰箱投放市场;1931年研制成功新型制冷剂氟利昂12;50年代后半期开始生产家用热电冰箱,中国从50年代开始生产电冰箱。随着城市的发展,冰箱的需求量也逐渐的增大。冰箱渐渐地被旅馆、酒店、医院以及一些有眼光的城市商人用于医药及食品的保鲜,现在冰箱已成为人们生活中必不可少的日常用品。压缩机作为冰箱中技术含量最高的部件,对冰箱的制冷以及噪音起着决定性的影响,其主要作用是以电动机作为动力,带动压缩机的曲轴旋转,连接推动活塞在气缸内做往复运动,从而推动制冷剂在系统中流动。现有的冰箱压缩机用底板的生产工艺具有工序繁琐,速度慢,功效低、加工出的冰箱压缩机用底板质量不稳定等问题。基于上述问题,本发明提出了一种冰箱压缩机用底板的生产工艺。

发明内容

[0003] 本发明的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种冰箱压缩机用底板的生产工艺。

[0004] 一种冰箱压缩机用底板的生产工艺,包括以下工序:进货检查、落料冲孔、折周边、侧推1、侧推2、压平、折弯、成型1、折3边、贴胶带、折弯冲孔、折弯压窝、成型2、装车、入库、出厂,具体包括以下步骤:

S1、采购加工冰箱压缩机用底板用板材,将采购的板材处理成矩形,形成合适的规格和尺寸;

S2、利用压力机对步骤S1中加工后的板材两侧进行落料冲孔处理,以及四周折边处理,进行侧推后压平;

S3、利用折弯机下模施压,对板材两侧进行折弯处理,用压力机将进行过折弯处理的板材压入模具中,初步成型,然后进行折边操作,贴上胶带后,进行折弯冲孔操作;

S4、完成折弯冲孔后进行折弯压窝,然后进行最终定型,对成型的底板表面以及冲孔处理形成的孔内,进行去毛刺处理;

S5、完成上述操作后,将底板装车后,经不合格品控制程序检查合格后,方可入库、出厂。

[0005] 优选的,所述步骤S1中板材处理工序前需进行检查工序,检查合格的板材才能进

行底板的后续加工,检查不合格的板材,应退货给厂家。

[0006] 优选的,所述步骤S2中的侧推工序分为两步,分别为侧推1和侧推2,其中,侧推2是在侧推1完成的基础上开始进行的。

[0007] 优选的,所述步骤S3中的折边操作具体指折3边。

[0008] 优选的,所述步骤S5中的不合格品控制程序包括两道检查工序,底板在入库、出厂两工序前,需分别经过一道检查工序,经第一道检查工序检查合格的底板即可入库,经第二道检查工序检查仍然合格的底板才能出厂,上述两道检查工序中,经任一检查工序检查不合格的底板均不得出厂。

[0009] 优选的,所述生产工艺适用于型号为18032004/5/6 SBS底板和型号为18032004.10 EV014底板的加工。

[0010] 本发明提出的一种冰箱压缩机用底板的加工工艺,包括进货检查、落料冲孔、折周边、侧推1、侧推2、压平、折弯、成型1、折3边、贴胶带、折弯冲孔、折弯压窝、成型2、装车、入库、出厂相关工序,其中在进货检查、入库前、出厂前均设有检查工序,本发明提出的冰箱压缩机用底板的加工工艺,解决现有的冰箱压缩机用底板生产工艺中,工序繁琐,速度慢,功效低的问题,具有加工工序简单、易操作,生产加工效率高,加工成本低的优点,本发明设有的三道检查工序,严格保证了加工出的冰箱压缩机用底板的质量,以及出厂的冰箱压缩机用底板的合格率,值得推广。

附图说明

[0011] 图1为冰箱压缩机用底板的生产工艺流程图。

具体实施方式

[0012] 下面结合具体实施例对本发明作进一步解说。

[0013] 参照图1,实施例本发明提出的一种冰箱压缩机用底板的加工工艺,包括以下步骤:

包括以下工序:进货检查、落料冲孔、折周边、侧推1、侧推2、压平、折弯、成型1、折3边、贴胶带、折弯冲孔、折弯压窝、成型2、装车、入库、出厂,本发明提出的冰箱压缩机用底板的加工工艺适用于型号为18032004/5/6 SBS底板和型号为18032004.10 EV014底板的加工。

[0014] 具体包括以下步骤:

S1、严格筛选进货厂家,保证采购的加工冰箱压缩机用底板用板材的质量,采购优质的冰箱压缩机用底板用板材,并对其进行检查,检查合格的板材才能进行底板的后续加工,检查不合格的板材,应退货给厂家,将检查合格的板材处理成矩形,形成合适的规格和尺寸;

S2、利用压力机对步骤S1中加工后的板材两侧进行落料冲孔处理,以及四周折边处理,进行侧推后压平,其中,侧推分为两步,分别为侧推1和侧推2,侧推2是在侧推1完成的基础上开始进行的;

S3、利用折弯机下模施压,对板材两侧进行折弯处理,用压力机将进行过折弯处理的板材压入模具中,初步成型,然后进行折3边操作,贴上胶带后,进行折弯冲孔操作;

S4、完成折弯冲孔后进行折弯压窝,然后进行最终定型,对成型的底板表面以及冲孔处理形成的孔内,进行去毛刺处理;

S5、完成上述操作后,将底板装车后,经不合格品控制程序检查合格后,方可入库、出厂,其中不合格品控制程序包括两道检查工序,底板在入库、出厂两工序前,需分别经过一道检查工序,经第一道检查工序检查合格的底板即可入库,经第二道检查工序检查仍然合格的底板才能出厂,上述两道检查工序中,经任一检查工序检查不合格的底板均不得出厂。

[0015] 本发明提出的一种冰箱压缩机用底板的生产工艺,包括进货检查、落料冲孔、折周边、侧推1、侧推2、压平、折弯、成型1、折3边、贴胶带、折弯冲孔、折弯压窝、成型2、装车、入库、出厂相关工序,其中在进货检查、入库前、出厂前均设有检查工序,本发明提出的冰箱压缩机用底板的生产工艺,解决现有的冰箱压缩机用底板生产工艺中,工序繁琐,速度慢,功效低的问题,具有加工工序简单、易操作,生产加工效率高,加工成本低的优点,本发明设有的三道检查工序,严格保证了加工出的冰箱压缩机用底板的质量,以及出厂的冰箱压缩机用底板的合格率,值得推广。

[0016] 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。

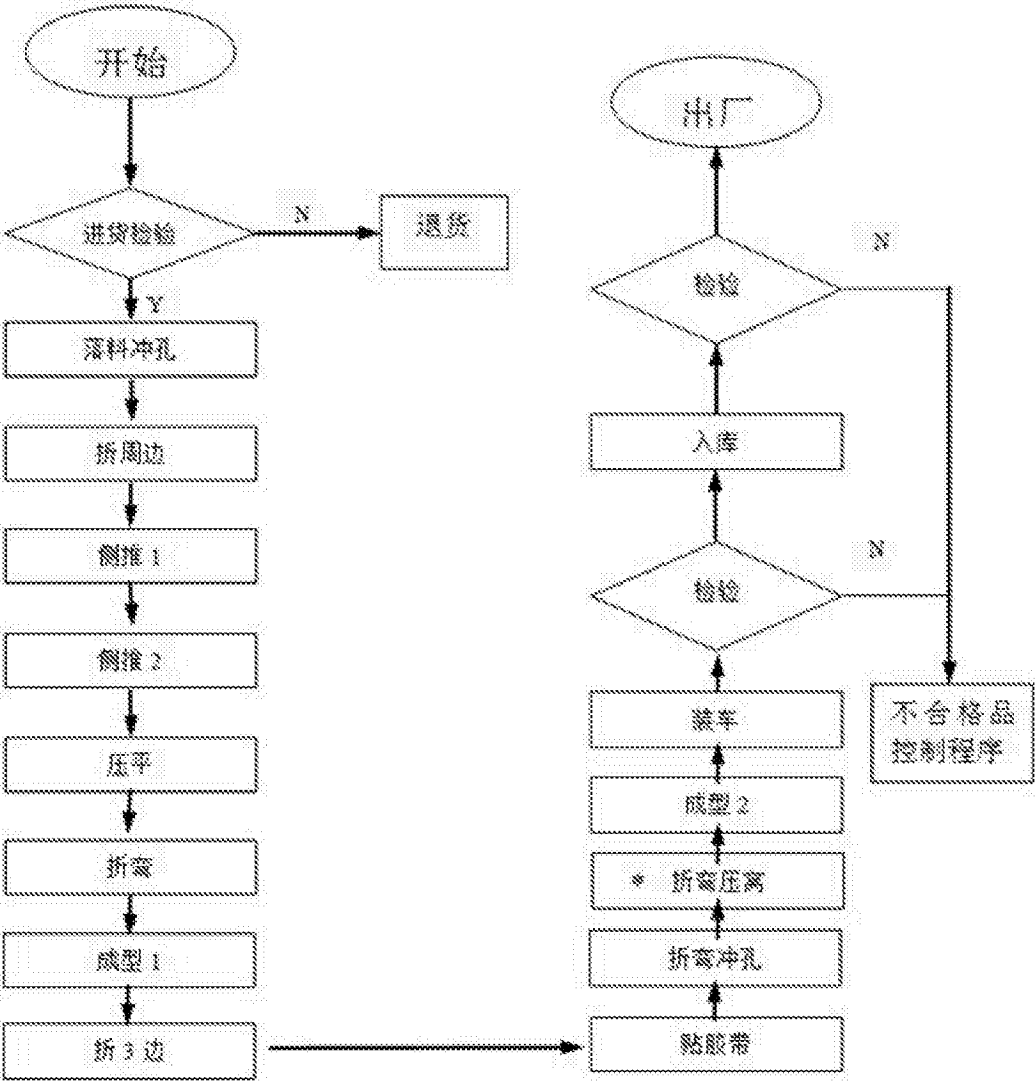


图1