



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207423072 U

(45)授权公告日 2018.05.29

(21)申请号 201721472638.0

(22)申请日 2017.11.07

(73)专利权人 广东三和化工科技有限公司

地址 528429 广东省中山市黄圃镇大岑工
业区成业大道43号

(72)发明人 陈炳耀 陈炳江

(51)Int.Cl.

G01B 5/08(2006.01)

G01B 5/20(2006.01)

G01B 5/02(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

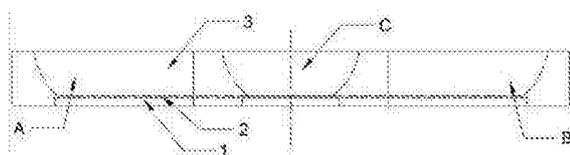
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种测量气雾罐上顶盖全形状卷边装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种测量气雾罐上顶盖全形状卷边装置,由卡规A、卡规B和上顶盖入口C组成,其特征在于,所述卡规A、卡规B和上顶盖入口C连接组合形成卡槽,其中卡槽包括上端卡槽3、中间卡槽2和下端卡槽1;卡规A的下卡槽A1尺寸为气雾罐上顶盖罐口外径标准值的下限值,卡规B处下卡槽B1尺寸为气雾罐上顶盖罐口外径标准值的上限值;上端卡槽3的形状与上顶盖全形状卷边相同。该一种测量气雾罐上顶盖全形状卷边装置具有如下有益效果:1.通过合理设计两个卡规的尺寸、形状和高度,可快速、直观地判断气雾罐上顶盖罐口外径、卷边形状和高度是否达标;2.结构简单,适用于气雾罐生产流水线使用,节约检测时间,提高生产效率。



1. 一种测量气雾罐上顶盖全形状卷边装置,由卡规A、卡规B和气雾罐上顶盖入口C组成,其特征在于,所述卡规A、卡规B和上顶盖入口C连接组合形成卡槽,其中卡槽包括上端卡槽3、中间卡槽2和下端卡槽1。

2. 如权利要求1所述的一种测量气雾罐上顶盖全形状卷边装置,其特征在于,所述卡规A的下卡槽A1尺寸为气雾罐上顶盖罐口外径标准值的下限值,所述卡规B处下卡槽B1尺寸为气雾罐上顶盖罐口外径标准值的上限值。

3. 如权利要求1所述的一种测量气雾罐上顶盖全形状卷边装置,其特征在于,所述上端卡槽3的形状与上顶盖全形状卷边相同。

4. 如权利要求1所述的一种测量气雾罐上顶盖全形状卷边装置,其特征在于,所述一种测量气雾罐上顶盖全形状卷边装置的高度为H,与罐口至罐体肩部的高度一致。

5. 如权利要求2所述的一种测量气雾罐上顶盖全形状卷边装置,其特征在于,在气雾罐生产制作过程中,进行上顶盖和罐身封口机作用前后,使用包括两个卡规(A、B)的气雾罐上顶盖全形状卷边装置进行测试,都通过或都不通过两个卡规(A、B),则为不合格品须筛选出来;只有通过一个卡规(A或B),不通过另一个卡规(A或B),则为合格品,可以进入下一步生产工序。

一种测量气雾罐上顶盖全形状卷边装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种测量气雾罐上顶盖装置,具体涉及一种可无损、快速测量气雾罐上顶盖全形状卷边装置。

背景技术

[0002] 随着气雾剂行业的高速发展,气雾剂产品凭借灵活、简便的施工优点,走进平民百姓家,中国更成为气雾剂生产大国,带动了国内三片式或部分两片式气雾罐生产企业快速增多。不同气雾剂生产罐厂家之间展开了积极生产竞争,生产的各种高性能气雾罐产品来满足产业需要。气雾罐作为气雾剂产品生产基础产业,三片式气雾罐通常由罐体与上下盖组成;部分两片式气雾罐通常由罐体与上顶盖组成气雾罐。

[0003] 目前,最常用气雾剂生产方式为装上经计量的内容物,通过对阀门扩口加工连接气雾罐上顶盖,同时起到密封气雾罐并而连接作用,充装抛射剂完成气雾产品生产。而在气雾剂密封生产过程中,气雾罐上顶盖卷边准确达标情况,决定着生产气雾剂产品密封成功与否的关键。由于三片式或部分两片式气雾罐生产方式采用冷加工成型为主。因此,阀门与上顶盖卷边形变是否到位是密封生产的关键。

[0004] 在现有技术中,测量气雾罐罐口的内径、外径、罐高等专用测量工具为游标卡尺或通止规。其中通止规也称塞规,可用于快速测量气雾罐上顶盖罐口的内径是否达标;游标卡尺可以直接测量气雾罐上顶盖罐口外径的准确数据,通过数据来判断该罐口外径尺寸是否达标。但是利用游标卡尺测试上顶盖罐口外径是否达标的方法,测试时间长,无法快速、直观地判断气雾罐上顶盖达标情况,严重影响了生产的顺畅性。为了气雾剂生产品质的一致性与密封到位,确保生产流畅,开发更易于使用与快速测量的一种可无损、快速测量气雾罐上顶盖全形状卷边装置具有很大的实用性和必要性。

发明内容

[0005] 本实用新型的目的是为了克服上面所述的技术缺陷,提供了一种测量气雾罐上顶盖全形状卷边装置。

[0006] 本实用新型一种测量气雾罐上顶盖全形状卷边装置是这样实现的:

[0007] 一种测量气雾罐上顶盖全形状卷边装置由卡规A、卡规B和气雾罐上顶盖入口C组成,其特征在于,所述卡规A、卡规B和上顶盖入口C连接组合形成卡槽,其中卡槽包括上端卡槽3、中间卡槽2和下端卡槽1。

[0008] 所述卡规A的下卡槽A1尺寸为气雾罐上顶盖罐口外径($\Phi 3$)标准值的下限值。

[0009] 所述卡规B处下卡槽B1尺寸为气雾罐上顶盖罐口外径($\Phi 3$)标准值的上限值。

[0010] 在气雾罐生产制作过程中,进行上顶盖和罐身封口机作用前后,用包括两个卡规(A、B)的气雾罐上顶盖全形状卷边装置进行测试,都通过或都不通过两个卡规(A、B),则为不合格品须筛选出来;只有通过一个卡规(A或B),不通过另一个卡规(A或B),则为合格品,可以进入下一步生产工序。由此,可快速、直观地判断气雾罐上顶盖罐口外径达标情况,而

不影响生产的顺畅性,提高了生产效率。

[0011] 所述上端卡槽3的形状与上顶盖全形状卷边相同。由此,可快速检测并判断上顶盖卷边情况是否达标。

[0012] 所述一种测量气雾罐上顶盖全形状卷边装置的高度为H,与罐口至罐体肩部的高度一致。由此,可快速测量并判断罐口至罐体肩部的高度是否符合要求。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型提供的一种测量气雾罐上顶盖全形状卷边装置具有如下优点:

[0014] 1.通过合理设计两个卡规的尺寸、形状和高度,可快速、直观地判断气雾罐上顶盖罐口外径、卷边形状和高度是否达标。

[0015] 2.结构简单,适用于气雾罐生产流水线使用,节约检测时间,提高生产效率。

附图说明

[0016] 图1为气雾罐上顶盖全形状卷边装置的主视图。

[0017] 图2为气雾罐上顶盖全形状卷边装置的俯视图。

[0018] 图3为气雾罐上顶盖全形状卷边装置的右视剖面图。

[0019] 图4为气雾罐上顶盖的主视图。

具体实施方式

[0020] 下面结合附图对本实用新型作进一步详细的说明。

[0021] 实施例1

[0022] 图1至图4示意性地显示了根据本实用新型的一种实施方式的一种测量气雾罐上顶盖全形状卷边装置。如图所示,该气雾罐上顶盖全形状卷边装置由卡规A、卡规B和气雾罐上顶盖入口C组成,其特征在于,所述卡规A、卡规B和上顶盖入口C连接组合形成卡槽,其中卡槽包括上端卡槽3、中间卡槽2和下端卡槽1。

[0023] 卡规A的下卡槽A1尺寸为气雾罐上顶盖罐口外径($\phi 3$)标准值的下限值,所述卡规B处下卡槽B1尺寸为气雾罐上顶盖罐口外径($\phi 3$)标准值的上限值。

[0024] 在气雾罐生产制作过程中,进行上顶盖和罐身封口机作用前后,用包括两个卡规(A、B)的气雾罐上顶盖全形状卷边装置进行测试,都通过或都不通过两个卡规(A、B),则为不合格品须筛选出来;只有通过一个卡规,不通过另一个卡规,则为合格品,可以进入下一步生产工序。

[0025] 上端卡槽3的形状与上顶盖全形状卷边相同。

[0026] 一种测量气雾罐上顶盖全形状卷边装置的高度为H,与罐口至罐体肩部的高度一致。

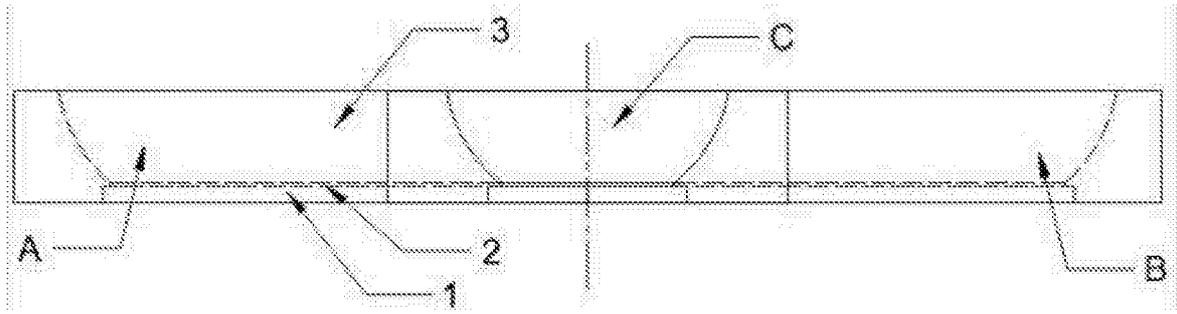


图1

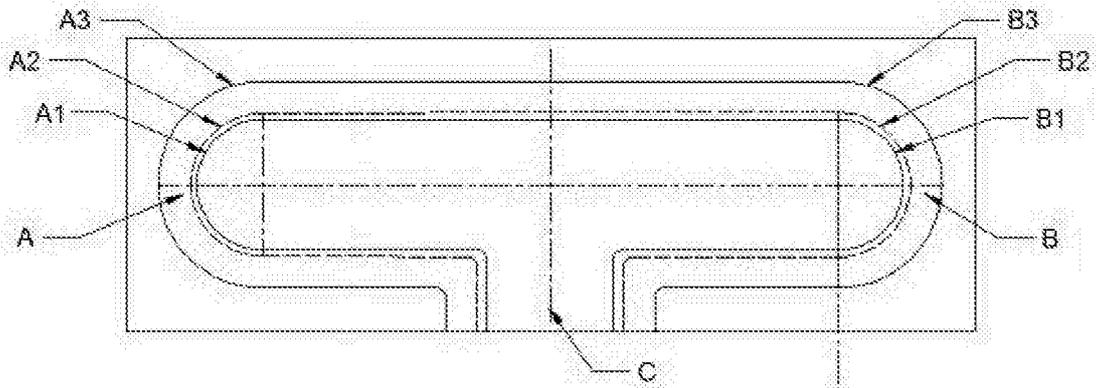


图2

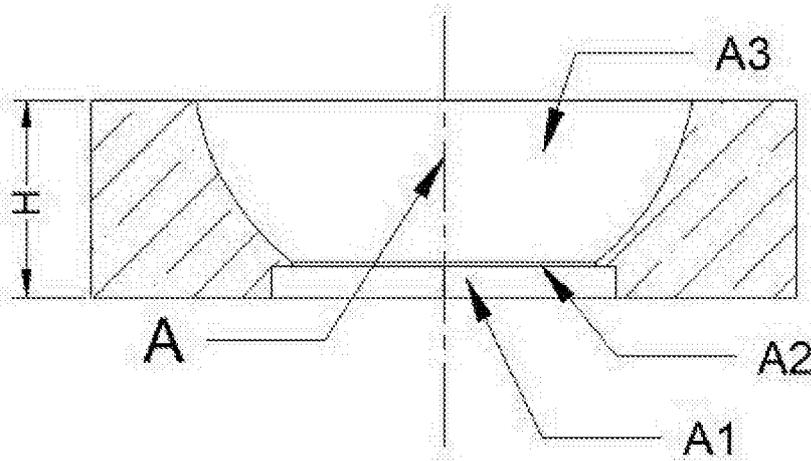


图3

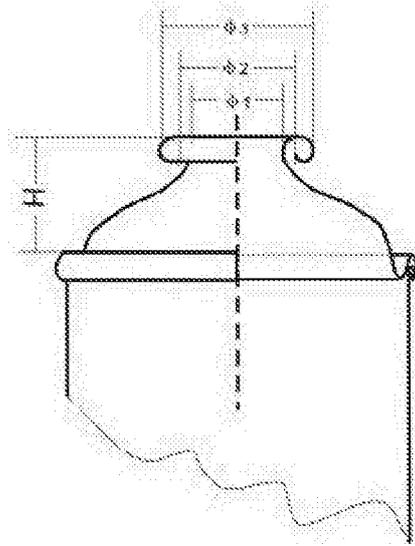


图4