



[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 03253674.7

[45] 授权公告日 2004 年 11 月 17 日

[11] 授权公告号 CN 2656046Y

[22] 申请日 2003.9.26 [21] 申请号 03253674.7

[73] 专利权人 安金铭

地址 250100 山东省济南市天桥区黄台板桥
70 号

[72] 设计人 安金铭

[74] 专利代理机构 山东济南齐鲁科技专利事务所
有限公司

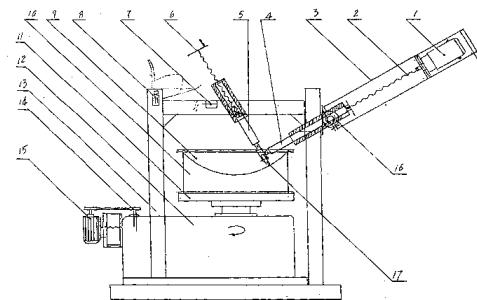
代理人 张永忠

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

[54] 实用新型名称 封头旋压机

[57] 摘要

本实用新型提供一种封头旋压机，它有机架，机架上安装旋转盘，旋转盘上安装封头模座，机架一侧倾斜安装移动导轨，移动导轨上安装径向移动导轨轴承座，机架上端倾斜安装轴向移动推杆，轴向移动推杆与轴向移动丝杆连接，轴向移动推杆端头安装旋压滚。它主要用于制作啤酒罐设备上的封头，设备结构简单，操作方便，可用一块材料制作，制作成本低。



1、封头旋压机，它有机架（13），其特征在于：机架（13）上安装旋转盘（11），旋转盘（11）上安装封头模座（10），机架（13）一侧倾斜安装移动导轨（3），移动导轨（3）上安装径向移动导轨轴承座（16），机架（13）上端倾斜安装轴向移动推杆（5），轴向移动推杆（5）与轴向移动丝杆（6）连接，轴向移动推杆（5）端头安装旋压滚（17）。

2、根据权利要求1所述的封头旋压机，其特征在于：移动导轨（3）上安装移动推杆（4），移动推杆（4）与丝杆（2）连接。

3、根据权利要求1所述的封头旋压机，其特征在于：旋压滚（17）与移动推杆（4）相接触。

封头旋压机

技术领域

本实用新型涉及机加工设备，是一种主要制作啤酒罐设备的封头旋压机。

背景技术

制造啤酒罐设备上的封头，主要有锤击法、冲压法和旋压法。锤击法是一种非常传统的方法，生产效率极低、产品质量差；冲压法，则需根据不同尺寸的封头，制作不同尺寸的模具、生产成本低、较难满足市场对封头尺寸和产品质量的要求；旋压法采用进口设备制作，但其不足是制作费用昂贵等。

发明内容

本实用新型的目的是，提供一种封头旋压机，它主要用于制作啤酒罐设备上的封头，设备结构简单，操作方便，可用一块材料制作，制作成本低。

本实用新型为了完成发明目的，提供以下技术方案：它有机架，机架上安装旋转盘，旋转盘上安装封头模座，机架一侧倾斜安装移动导轨，移动导轨上安装经向移动导轨轴承座，机架上端倾斜安装轴向移动推杆，轴向移动推杆与轴向移动丝杆连接，轴向移动推杆端头安装旋压滚。移动导轨上安装移动推杆，移动推杆与丝杆连接。旋压滚与移动推杆相接触。

本实用新型经反复试用知其优点是：设备构造简单，操作方便，只需一块材料制作封头，全部封头结构不需焊接，制作封头成本低、可以一次成型，可采用本设备加工各种形状的封头等。

附图说明

附图 1 为本实用新型的结构示意图。

附图 2 是附图 1 的俯视图。

具体实施方式

图中 13 是机架，机架 13 上安装旋转盘 11，旋转盘 11 上安装封头模座 10，机架 13 一侧倾斜安装移动导轨 3，移动导轨 3 上安装经向移动导轨轴承座 16，机架 13 上端倾斜安装轴向移动推杆 5，轴向移动推杆 5 与轴向移动丝杆 6 连接，轴向移动推杆 5 端头安装旋压滚 17。移动导轨 3 上安装移动推杆 4，移动推杆 4 与丝杆 2 连接。旋压滚 17 与移动推杆 4 相接触。本实用新型工作时，电机 15 通过输入轴 14、主轴箱 12 带动旋转盘 11 转动，同时轴向移动导轨轴承座 19 固定为圆心，旋压滚 17 在需加工的封头 9 上移动，旋压滚 17 的移动为被动式，其动力由电机 1、丝杆 2、移动推杆 4 实现径向推力，使旋压滚 17 往复运动，换向开关 7 控制往复运动的换向，图中所示轴向移动丝杆 6 用于控制旋压机过程封头的弧度深浅。图中 8 是旋转盘起动开关，18 是坐标，供操作人员作用。

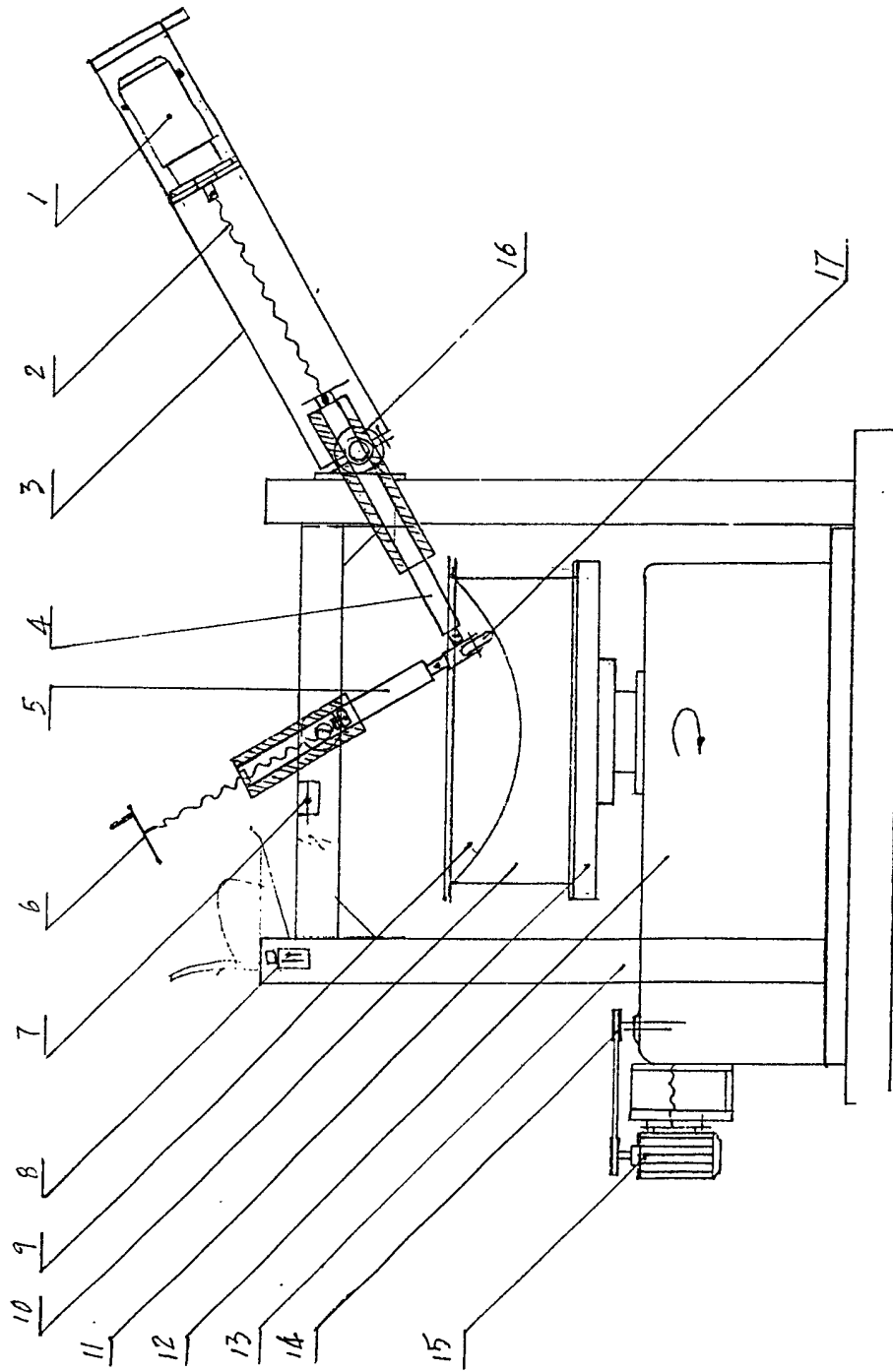


图 1

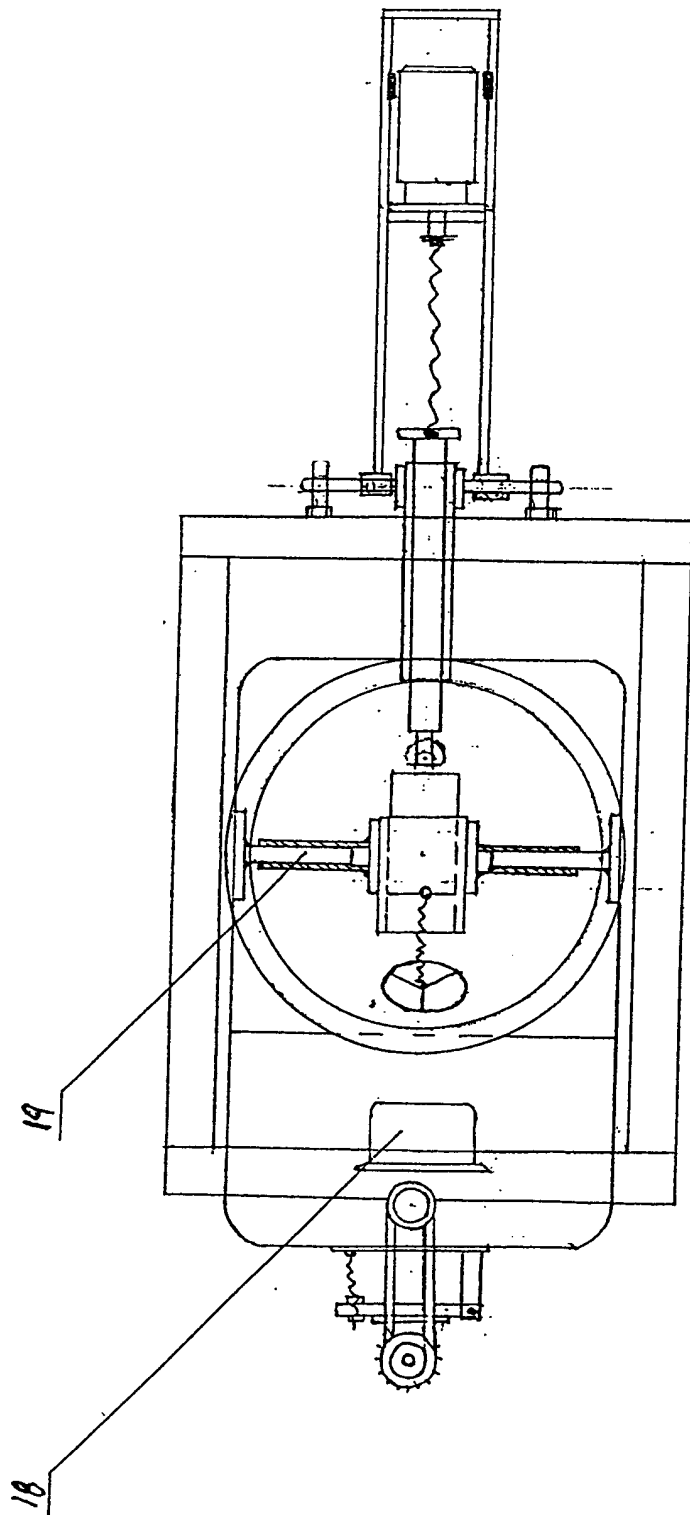


图 2