



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103120998 B

(45) 授权公告日 2015. 08. 19

(21) 申请号 201210535760. 3 1-4.
 (22) 申请日 2012. 12. 12 CN 102502301 A, 2012. 06. 20, 全文.
 (73) 专利权人 孙才清 审查员 徐婧
 地址 214100 江苏省无锡市钱桥镇南西漳村
 (72) 发明人 孙才清 吴爱明
 (74) 专利代理机构 北京品源专利代理有限公司
 11332
 代理人 杨小双
 (51) Int. Cl.
 B05C 9/04(2006. 01)
 B05C 13/00(2006. 01)
 (56) 对比文件
 CN 101244512 A, 2008. 08. 20, 说明书第 1 页
 第 6 段 - 第 5 页第 3 段, 附图 1-2.
 CN 201738029 U, 2011. 02. 09, 说明书第
 0003-0006 段.
 CN 203044270 U, 2013. 07. 10, 权利要求

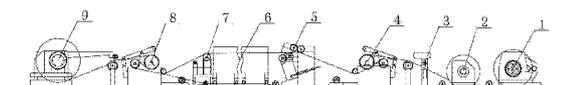
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

半自动卷料涂黄、涂白印铁的生产线

(57) 摘要

本发明公开一种半自动卷料涂黄、涂白印铁的生产线,包括放料装置、第一张力辊组、涂层机、烘箱、第二张力辊组和收料装置,所述放料装置的出料口与第一张力辊组的进料口相连,所述第一张力辊组的出料口与涂层机的进料口相连,所述涂层机的出料口与烘箱的进料口相连,所述烘箱的出料口与第二张力辊组的进料口相连,且烘箱与第二张力辊组之间设置有纠偏装置,所述第二张力辊组的出料口与收料装置相连。所述半自动卷料涂黄、涂白印铁的生产线结构简单,易于实现,降低了劳动强度,提高了生产效率。



1. 一种半自动卷料涂黄、涂白印铁的生产线,其特征在于:包括放料装置、第一张力辊组、涂层机、烘箱、第二张力辊组和收料装置,所述放料装置的出料口与第一张力辊组的进料口相连,所述第一张力辊组的出料口与涂层机的进料口相连,所述涂层机的出料口与烘箱的进料口相连,所述烘箱的出料口与第二张力辊组的进料口相连,且烘箱与第二张力辊组之间设置有纠偏装置,所述第二张力辊组的出料口与收料装置相连,所述涂层机为双面涂层机,所述放料装置包括第一放卷机、第二放卷机和缝焊机,所述第一放卷机和第二放卷机均与缝焊机连接,所述缝焊机与第一张力辊组连接。

2. 根据权利要求1所述的半自动卷料涂黄、涂白印铁的生产线,其特征在于:所述收料装置为收卷机。

半自动卷料涂黄、涂白印铁的生产线

技术领域

[0001] 本发明涉及一种生产线,尤其涉及一种半自动卷料涂黄、涂白印铁的生产线。

背景技术

[0002] 马口铁是电镀锡薄钢板的俗称,其又叫镀锡铁,是指两面镀有纯锡的冷轧低碳薄钢板或钢带。锡主要起防腐蚀与防生锈的作用。马口铁将钢的强度和成型性与锡的耐蚀性、锡焊性和美观的外表结合于一种材料之中,具有耐腐蚀、无毒、强度高、延展性好的特性,因此在包装容器(制罐、制桶及食品饮料包装)、电子产品、家用电器、汽车、摩托车等各行业等各领域被广泛使用。

[0003] 目前,马口铁在制作为包装容器时,表面需涂黄或涂白印铁来进一步防止生锈;然而,现有的马口铁涂黄、涂白印铁生产线存在工作时间长,周期久,生产效率低的问题。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于针对上述问题,提供一种半自动卷料涂黄、涂白印铁的生产线,以解决现有的马口铁涂黄、涂白印铁生产线工作时间长,周期久,生产效率低的问题。

[0005] 本发明的目的是通过以下技术方案来实现:

[0006] 一种半自动卷料涂黄、涂白印铁的生产线,包括放料装置、第一张力辊组、涂层机、烘箱、第二张力辊组和收料装置,所述放料装置的出料口与第一张力辊组的进料口相连,所述第一张力辊组的出料口与涂层机的进料口相连,所述涂层机的出料口与烘箱的进料口相连,所述烘箱的出料口与第二张力辊组的进料口相连,且烘箱与第二张力辊组之间设置有纠偏装置,所述第二张力辊组的出料口与收料装置相连。

[0007] 进一步的,所述收料装置为收卷机。

[0008] 进一步的,所述涂层机为双面涂层机。

[0009] 进一步的,所述放料装置包括第一放卷机、第二放卷机和缝焊机,所述第一放卷机和第二放卷机均与缝焊机连接,所述缝焊机与第一张力辊组连接。

[0010] 本发明的有益效果为,所述半自动卷料涂黄、涂白印铁的生产线结构简单,易于实现,降低了劳动强度,提高了生产效率。

附图说明

[0011] 图1为本发明半自动卷料涂黄、涂白印铁的生产线的结构示意图。

[0012] 图中:

[0013] 1、第一放卷机;2、第二放卷机;3、缝焊机;4、第一张力辊组;5、双面涂层机;6、烘箱;7、纠偏装置;8、第二张力辊组;9、收卷机。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本发明的技术方案。

[0015] 请参照图 1 所示,图 1 为本发明半自动卷料涂黄、涂白印铁的生产线的结构示意图;于本实施例中,一种半自动卷料涂黄、涂白印铁的生产线,包括放料装置、第一张力辊组 4、双面涂层机 5、烘箱 6、第二张力辊组 8 和收卷机 9,所述放料装置的出料口与第一张力辊组 4 的进料口相连,所述第一张力辊组 4 的出料口与双面涂层机 5 的进料口相连,所述双面涂层机 5 的出料口与烘箱 6 的进料口相连,所述烘箱 6 的出料口与第二张力辊组 8 的进料口相连,且烘箱 6 与第二张力辊组 8 之间设置有纠偏装置 7,所述第二张力辊组 8 的出料口与收卷机 9 相连。

[0016] 所述放料装置包括第一放卷机 1、第二放卷机 2 和缝焊机 3,所述第一放卷机 1 和第二放卷机 2 均与缝焊机 3 连接,所述缝焊机 3 与第一张力辊组 4 连接,可通过缝焊机 3 将第一放卷机 1 与第二放卷机 2 上的原料焊接起来,实现连续生产。

[0017] 本发明通过放料装置进料后,原料经第一张力辊组 4 后产生一定张力,进入双面涂层机 5,根据需要涂黄或者涂白印铁,然而进入烘箱 6 烘干,出来的料经过纠偏装置 7 纠偏后,再经第二张力辊组 8 增加一定的张力后,由收卷机 9 收卷。本发明结构简单,易于实现,生产效率高,从而有效降低了生产成本;本发明可应用于食品包装、茶叶罐包装、油漆桶、化学桶、电子产品、文具用品等产品的涂黄、涂白印铁。

[0018] 以上实施例只是阐述了本发明的基本原理和特性,本发明不受上述实施例限制,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明还有各种变化和改变,这些变化和改变都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

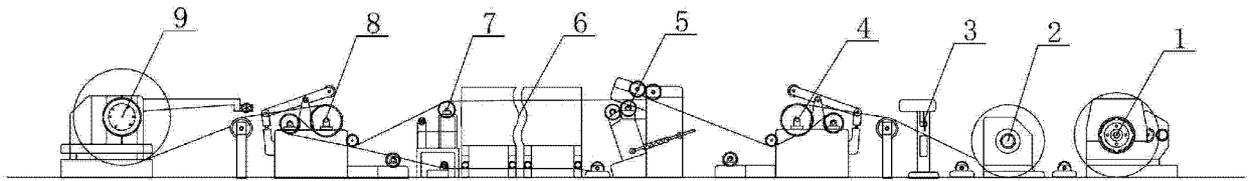


图 1