

# 垃圾桶翻边机注意事项垃圾桶翻边机宁津建宏图

产品名称	垃圾桶翻边机注意事项垃圾桶翻边机宁津建宏图
公司名称	山东宁津县建宏机械有限公司
价格	100.00/件
规格参数	品牌:建宏机械 型号:NR1990
公司地址	山东省德州市宁津县刘振雷工业园区
联系电话	0534-5230458 15253479282

## 产品详情

### 桶底顶预卷喷胶工艺方法详细的介绍

桶底顶预卷是为了保证卷边封口工序的质量而设置的。经过预卷的桶底盖，不仅能够比较容易地实现七层卷边，而且由于预卷边的同时进行了密封胶的喷涂，使卷边密封性能得到了有力的保证。

所以，国内外钢桶生产企业，均把桶底顶预卷作为一道必须的工序来做的。预卷机由机架、上下压盘、卷边滚轮系统、传动系统、喷胶系统、控制系统以及送料架等组成。

预卷机的工作原理如下：下盘由电机经减速轮系统减速后带动运转，工作开始时，先将桶底顶从侧面放入上下盘之间，上盘由气缸驱动下压，把桶底（顶）紧紧夹于上下盘之间并随下盘转动，然后右边预卷滚轮由凸轮驱动经滑轨导向往左移动，移向桶底顶边缘，使桶底顶边缘沿着预卷滚轮向上卷起；在此同时，喷枪喷出一股密封胶液到桶边上，在离心力作用下向已卷起的圆弧内移动，形成一完整均匀的胶圈，然后，凸轮转入低谷，滚轮退出，接着上盘气缸动作，使上盘上移离开桶底顶。桶底顶失去夹紧力，在转动惯性的驱动下甩出预卷机。接着又重复以上的过程。喷胶系统是由贮胶罐、喷枪、压力表、输气管、输胶管、气压系统以及控制系统等组成。把压缩空气通入贮胶罐中，使罐内的胶液获得一定的压力，再将胶液通到喷枪上，喷枪上设有控制阀门，当阀门打开时，胶液便从喷枪中喷出，当阀门关闭时，喷枪停止喷胶。喷枪控制系统由上下压盘控制系统协调工作。

### 钢桶焊接车间供电干扰问题产生的主要原因

电阻焊集中的钢桶生产车间的供电与管理问题不是普通的用电与供电的问题。钢桶焊接车间有其用电负载的特殊规律性。一般的钢桶焊接设备上都使用了晶闸管交流调压焊接电源。这些焊接电源都按负载均衡的原则分别连接到车间的三相供电电缆上，每台焊接电源中，都包括一台焊接变压器，而凡是包括变压器在内的用电负载都属于电感性负载。由于钢桶工件上总还具有一定的电阻（工件的电阻焊构成如图所示，主要是工件接触电阻和次级回路的感抗），因此将工件的电阻考虑在内电阻焊接的负载性质为阻感性。

应引起注意的是，电阻焊阻感性负载的感抗部分，除了包括焊接变压器的一、二次侧的自感，以及一、二次侧间的互感外，还有因工件伸入到二次侧回路的内部而引起的电感。焊接过程中，随着工件伸入到二次侧回路内部的变动，以及已焊熔核分流电阻的影响，使得电阻焊负载的阻感性的性质中又加进了动态变化的属

## 模具翻边工艺内容详细的介绍

先由液压传动油缸（或气压传动气缸）拨桶机构将桶身拨入翻边机内初定位，然后压

模顶杆在液压缸的作用下向中间移动，当压模头部进到桶两端时，由压盘的锥形斜面对桶身进行精定位，

定好位压模进到中部使两盘将桶身夹紧，接着桶身边缘在液压力的作用下沿压模圆弧曲线面向外翻移，

当翻边宽度达到工艺要求时，桶身翻出的边缘被压模外圈限位台阶顶死，模具内移受到较大的阻力。当压模受到阻力，即液压力达到设定压力时，电磁换向阀换向，液压缸返回，使压模从桶身内快速退出。拨桶装置立即将翻好边的桶身拨出翻边机。模具翻边的主要优点是效率高，质量好，设备结构简单，体积小。采用液压传动不仅使机构缩小，也使翻边获得了较大的作用力。更主要的是以压力的大小来调定桶身的翻边程度，使每个桶身（不论桶身的长度有何误差）

，翻边宽度总能保证。如果采用机械传动由于传动位置只能调成定值，但桶身的长度总有一定公差，故不能得到满意的效果，可能出现翻边宽度不够或超过的缺陷。模具翻边的缺点是翻边过渡圆弧不能太小，因为圆角太小不易成形，且翻边阻力大，压模圆弧部位易损坏。另外，翻边与桶身的夹角不易翻成直角边，一般情况下，翻边角度在 $90^{\circ} \sim 120^{\circ}$ 之间。