



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205472313 U

(45) 授权公告日 2016. 08. 17

(21) 申请号 201620010852. 3

(22) 申请日 2016. 01. 07

(73) 专利权人 佛山市奥通工业设备有限公司

地址 528500 广东省佛山市高明区人和镇对
川工业区

(72) 发明人 王京 孙玉志 陈烈

(74) 专利代理机构 深圳市君胜知识产权代理事

务所 44268

代理人 王永文 刘文求

(51) Int. Cl.

B66C 19/00(2006. 01)

B66D 1/28(2006. 01)

B66D 1/60(2006. 01)

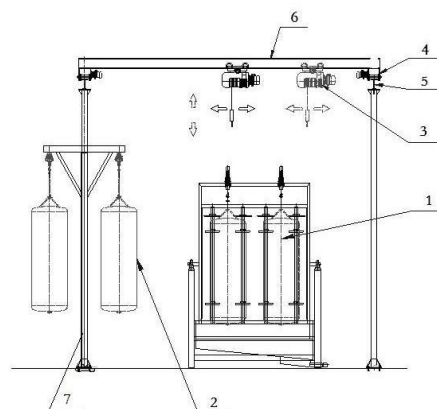
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种搪瓷线内胆上件机

(57) 摘要

本实用新型公开一种搪瓷线内胆上件机,其包括用于往热水器内胆内表面浸涂釉料的滚搪机、吊挂式输送结构、设置于吊挂式输送结构一端的小车行走轨道、设置于小车行走轨道上的端梁小车、横向安装于吊挂式输送结构上端的搪瓷线热水器内胆上件机、安装于搪瓷线热水器内胆上件机上的电动葫芦。本实用新型采用电动葫芦改造的搪瓷线热水器内胆上件机,由机械代替人工上下件及转挂,操作方便,从而实现降低操作人员的工作强度,提高产品制造质量和生产效率,克服了现有搪瓷线与滚搪机工件的上下件及转挂的问题,向工业机械自动化迈进了一步。



1.一种搪瓷线内胆上件机,其特征在于,包括用于往热水器内胆内表面浸涂釉料的滚搪机、吊挂式输送结构、设置于吊挂式输送结构一端的小车行走轨道、设置于小车行走轨道上的端梁小车、横向安装于吊挂式输送结构上端的搪瓷线热水器内胆上件机、安装于搪瓷线热水器内胆上件机上的电动葫芦。

2.根据权利要求1所述的搪瓷线内胆上件机,其特征在于,还包括与所述电动葫芦连接的PLC,利用所述PLC控制电动葫芦的运行。

3.根据权利要求1所述的搪瓷线内胆上件机,其特征在于,所述电动葫芦为0.5t电动葫芦。

4.根据权利要求1所述的搪瓷线内胆上件机,其特征在于,所述滚搪机外还设置有防护栏。

5.根据权利要求1所述的搪瓷线内胆上件机,其特征在于,还包括设置于所述搪瓷线内胆上件机一端的搪瓷输送线,用于将搪瓷线内胆上件机上的热水器内胆转挂至搪瓷输送线上,然后通过搪瓷输送线对热水器内胆进行下件。

一种搪瓷线内胆上件机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械装备领域,尤其涉及一种搪瓷线内胆上件机。

背景技术

[0002] 热水器内胆是电热水器的主要部件。目前采用普通碳钢钢板制造的热水器内胆,不论是单胆或双胆的内表面防腐处理,基本上都采用滚搪的工艺方法来解决。

[0003] 国内生产的搪瓷线与滚搪机工件的上下件都是人工上下件转挂的,从而导致生产效率低、劳动强度大、操作安全隐患特别大。

[0004] 因此,现有技术还有待于改进和发展。

发明内容

[0005] 鉴于上述现有技术的不足,本实用新型的目的在于提供一种搪瓷线内胆上件机,旨在解决现有搪瓷线与滚搪机工件的上下件及转挂效率低、劳动强度大、操作安全隐患特别大的问题。

[0006] 本实用新型的技术方案如下:

[0007] 一种搪瓷线内胆上件机,其中,包括用于往热水器内胆内表面浸涂釉料的滚搪机、吊挂式输送结构、设置于吊挂式输送结构一端的小车行走轨道、设置于小车行走轨道上的端梁小车、横向安装于吊挂式输送结构上端的搪瓷线热水器内胆上件机、安装于搪瓷线热水器内胆上件机上的电动葫芦。

[0008] 所述的搪瓷线内胆上件机,其中,还包括与所述电动葫芦连接的PLC,利用所述PLC控制电动葫芦的运行。

[0009] 所述的搪瓷线内胆上件机,其中,所述电动葫芦为0.5t电动葫芦。

[0010] 所述的搪瓷线内胆上件机,其中,所述滚搪机外还设置有护栏。

[0011] 所述的搪瓷线内胆上件机,其中,还包括设置于所述搪瓷线内胆上件机一端的搪瓷输送线,用于将搪瓷线内胆上件机上的热水器内胆转挂至搪瓷输送线上,然后通过搪瓷输送线对热水器内胆进行下件。

[0012] 有益效果:本实用新型采用电动葫芦改造的搪瓷线热水器内胆上件机,由机械代替人工上下件及转挂,操作方便,从而实现降低操作人员的工作强度,提高产品制造质量和生产效率,克服了现有搪瓷线与滚搪机工件的上下件及转挂的问题,向工业机械自动化迈进了一步。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型一种搪瓷线内胆上件机较佳实施例的第一视角结构示意图。

[0014] 图2为本实用新型一种搪瓷线内胆上件机较佳实施例的第二视角结构示意图。

[0015] 图3为本实用新型一种搪瓷线内胆上件机较佳实施例的第三视角结构示意图。

具体实施方式

[0016] 本实用新型提供一种搪瓷线内胆上件机,为使本实用新型的目的、技术方案及效果更加清楚、明确,以下对本实用新型进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0017] 请参阅图1,图1为本实用新型一种搪瓷线内胆上件机较佳实施例的第一视角结构示意图,如图所示,其包括用于往热水器内胆2内表面浸涂釉料的滚搪机1、吊挂式输送结构7、设置于吊挂式输送结构7一端的小车行走轨道5、设置于小车行走轨道5上的端梁小车4、横向安装于吊挂式输送结构7上端的搪瓷线热水器内胆上件机6、安装于搪瓷线热水器内胆上件机6上的电动葫芦3。

[0018] 本实用新型的工件为热水器内胆2,上述装置的工作流程为:滚搪机1对热水器内胆2的内表面浸涂釉料后,通过滚搪机1的推送结构将热水器内胆2推送至吊挂式输送结构7上,然后电动葫芦3前后、左右、上下等行走吊挂热水器内胆2自动上件至搪瓷线热水器内胆上件机6上。通过吊挂式输送结构7一端的端梁小车4在小车行走轨道5上的运动带动吊挂式输送结构7进行上下移动。优选地,本实用新型还包括与所述电动葫芦连接的PLC,利用所述PLC控制电动葫芦3的运行,即利用所述PLC控制电动葫芦3前后、左右、上下等行走轨迹吊挂热水器内胆2自动上件至搪瓷线热水器内胆上件机6上,从而达到减少操作工人,降低劳动强度,降低成本及降低安全隐患的效果。

[0019] 图2为本实用新型一种搪瓷线内胆上件机的第二视角结构示意图,如图所示,所述滚搪机1外还设置有防护栏8。

[0020] 上述装置的工作流程为:搪瓷线热水器内胆上件机6上的电动葫芦3前后、左右、上下等行走吊挂热水器内胆2自动下件至滚搪机1,然后滚搪机1对热水器内胆2的内表面浸涂釉料。通过吊挂式输送结构7一端的端梁小车4在小车行走轨道5上的运动带动吊挂式输送结构7进行上下移动。优选地,本实用新型还包括与所述装置连接的PLC,利用所述PLC控制电动葫芦3的运行,即利用所述PLC控制电动葫芦3前后、左右、上下等行走轨迹吊挂热水器内胆2自动下件至滚搪机1上,从而达到减少操作工人,降低劳动强度,降低成本及降低安全隐患的效果。

[0021] 图3为本实用新型一种搪瓷线内胆上件机的第三视角结构示意图,如图所示,还包括设置于所述搪瓷线内胆上件机一端的搪瓷输送线9,用于将搪瓷线内胆上件机上的热水器内胆2转挂至搪瓷输送线9上,然后通过搪瓷输送线9对热水器内胆2进行下件。

[0022] 上述装置的工作流程为:电动葫芦3前后、左右、上下等行走吊挂热水器内胆2自动上件至搪瓷线热水器内胆上件机6上,接着搪瓷线热水器内胆上件机6上的热水器内胆2通过电动葫芦3自动下件至滚搪机1,然后滚搪机1对热水器内胆2的内表面浸涂釉料,滚搪机1对热水器内胆2的内表面浸涂釉料后,通过电动葫芦3前后、左右、上下等行走吊挂热水器内胆2转挂至搪瓷输送线9上,然后通过搪瓷输送线9对热水器内胆2进行下件。通过吊挂式输送结构7一端的端梁小车4在小车行走轨道5上的运动带动吊挂式输送结构7进行上下移动。优选地,本实用新型还包括与所述装置连接的PLC,利用所述PLC控制电动葫芦3的运行,即利用所述PLC控制电动葫芦3前后、左右、上下的运行,从而达到减少操作工人,降低劳动强度,降低成本及降低安全隐患的效果。

[0023] 优选地,本发明所述电动葫芦为0.5t电动葫芦,采用所述0.5t电动葫芦操作方便,生产效率高。

[0024] 综上所述,本实用新型提供一种搪瓷线内胆上件机,本实用新型采用电动葫改造的搪瓷线热水器内胆上件机,由机械代替人工上下件及转挂,操作方便,从而实现降低操作人员的工作强度,提高产品制造质量和生产效率,克服了现有搪瓷线与滚搪机工件的上下件及转挂的问题,向工业机械自动化迈进了一步。

[0025] 应当理解的是,本实用新型的应用不限于上述的举例,对本领域普通技术人员来说,可以根据上述说明加以改进或变换,所有这些改进和变换都应属于本实用新型所附权利要求要求的保护范围。

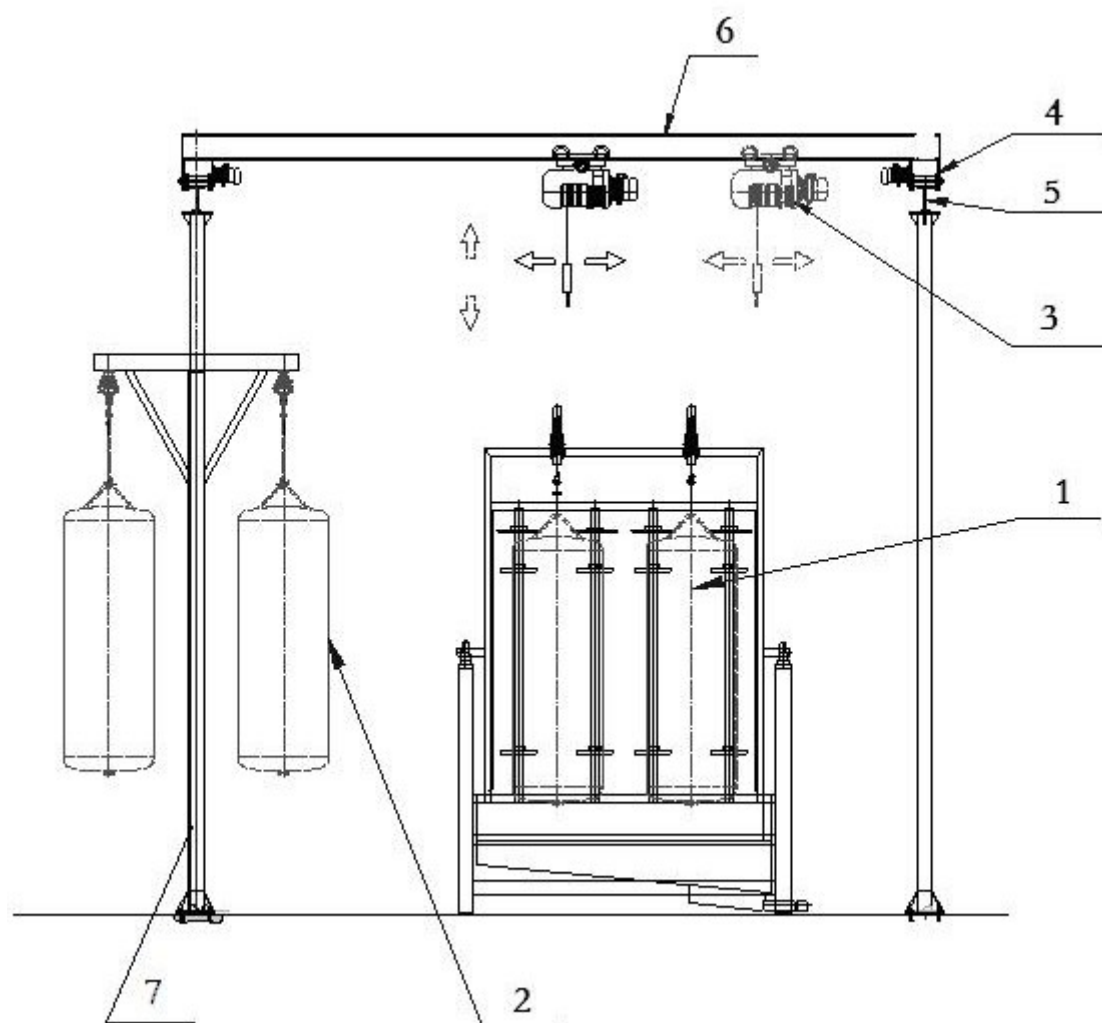


图1

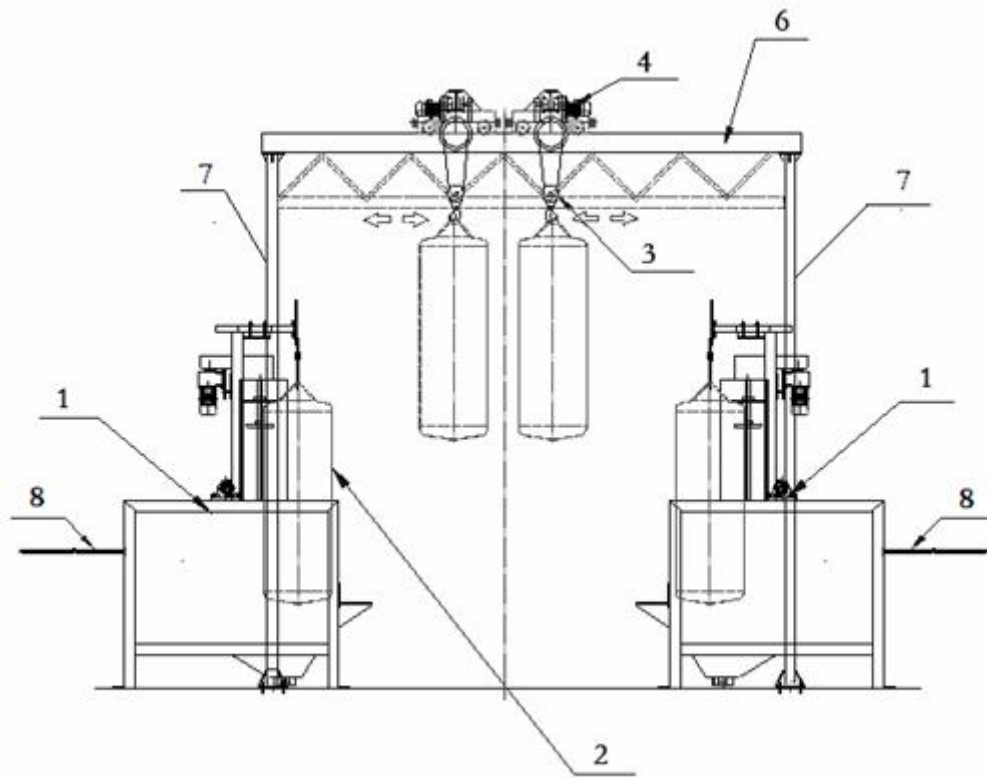


图2

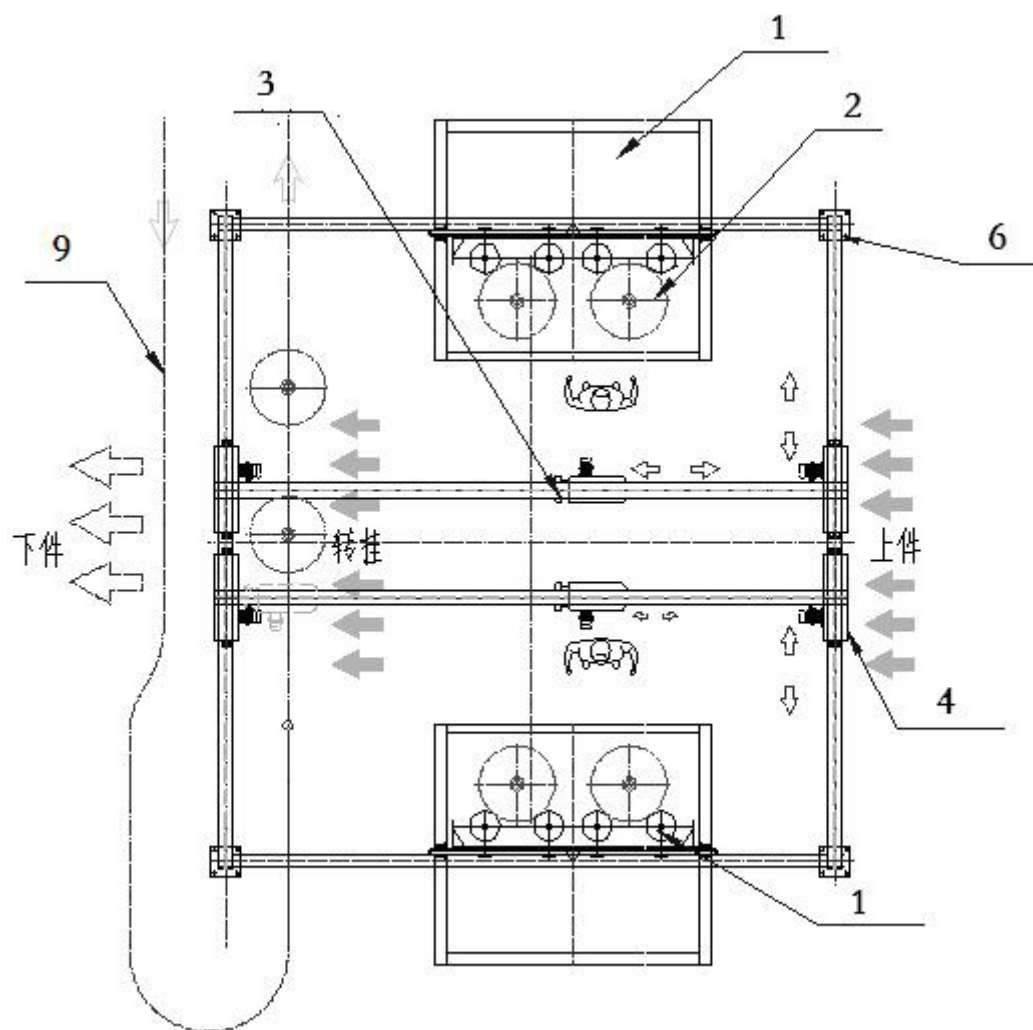


图3