

一、设备用途

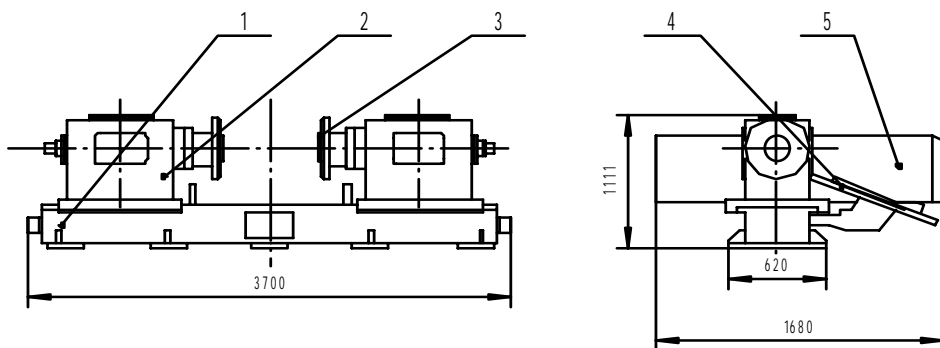
本设备是制桶中段设备的首台设备。将前段缝焊后的钢桶经滚道自由滚落至上料架上，而后通过油缸推动将钢桶送入两主轴箱之间。这时两箱体內的油缸同时工作，开始前进，将安装在两轴上的成形盘插入钢桶两端，继续前进，通过成形盘的形状将钢桶两端挤压成我们所需要的形状，故叫挤压式扳边机。

扳边完成之后成形盘退出，钢桶顺着滚道自动滚入下道工序的上料架上，待波纹工序的进行（链传动者无上料装置）。

二、技术性能及规格参数

序号	名称	数值	单位	备注
1	钢桶规格			
	内径	430~ 571.5	mm	
	壁厚	0.8~1.25	mm	
	长度	720~900	mm	
	扳边高度	15~19 ± 1	mm	园边:17.5 ± 0.5, 扁边:15mm
	每分钟生产能力	6~8	只	
2	技术性能参数			
	缸径	125	mm	
	工作行程	< 160	mm	
	工作压力	~10	Mpa	

三、设备结构



本机由底座 1、左右主轴箱 2、成型盘 3、上料装置 4、左右导板 5 等主要部件所组成，另外还有液压站及电控等。

四、各主要组成部件说明

1、底座

底座为钢板焊接结构，上面与主轴箱用螺栓联接，构成本机主要部件。

2、主轴箱：

箱体为钢板焊接结构。箱体内装有液压缸，活塞杆与主轴联接推动成形盘前进达到挤压扳边成形之目的，扳完边之后快速回到后位，在此之中通过电子接近开关和机械限位装置可自由地调整扳边高度，达到满意的效果。

3、上料装置

将前段缝焊好的钢桶桶身经滚道自由滚落至上料架上，由接近开关控制上料油缸动作，将桶体送入两主轴箱之间，两主箱由油缸推动成形盘前进，将桶定位后，上料架随之退回原位。（链条输送无此装置）

4、侧导板

左右侧导板是根据缝焊后桶体的长度加两侧的间隙将导板固定在两箱体前端的底座上，导板上安装有滚道，使板边后的桶身能顺利地滚到下道工序的上料架上。（链条输送无此装置）

五、扳边机的操作

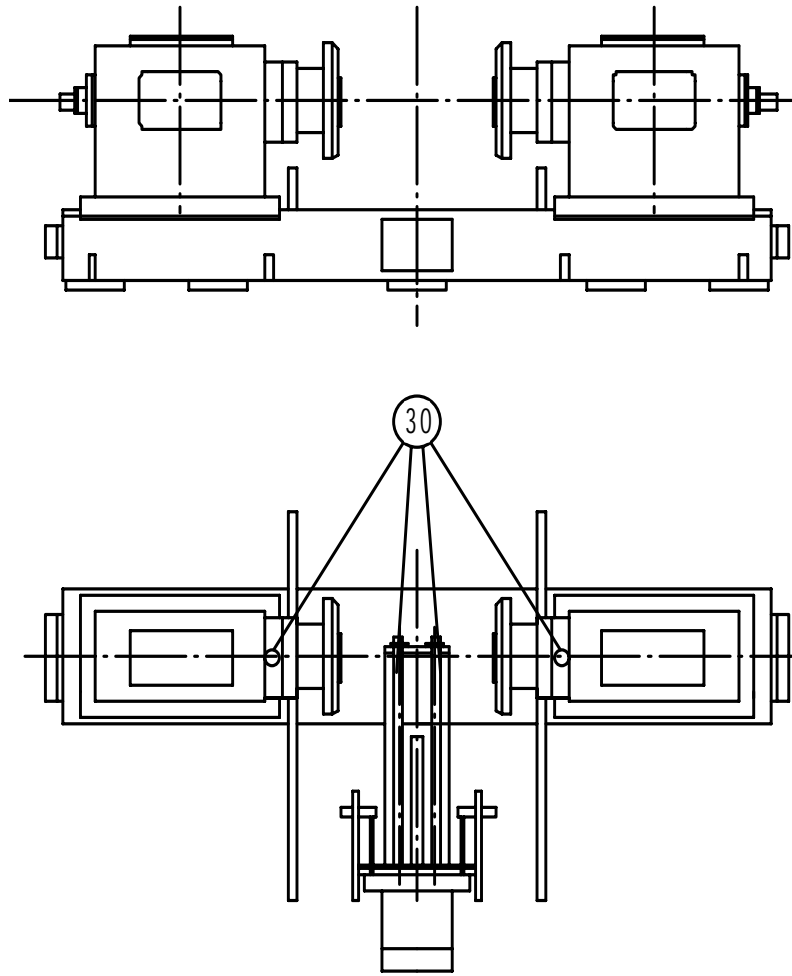
扳边机的操作分自动操作和手动操作两种。将旋钮开关拨至手动位置，用于单机调试各部件单动，排除故障等。将旋钮拨至自动位置时，用于连续自动生产。

六、设备的维护保养

扳边机的磨擦表面必须按时进行润滑以保证扳边机运动的可靠性，并减少零件的磨损及液压站功率的损失，为此操作者应当遵守以下规定：

- 1、扳边机采用 30 号机油润滑，其粘度为 $3.81 \sim 4.59 \text{ } ^\circ \text{E50}$ ，用户可按工作环境的温度在上述范围内调节。
- 2、经常保持设备的整齐、清洁、周围环境要保持清洁卫生。
- 3、经常检查设备的零部件是否有松动的地方，发现故障及时排除，保持设备的正常运转。

七、设备的润滑系统图：



注：

- 1、 30号机油，每班注油一次。

八、易损件及备件明细表

序号	零件名称	图号	材料规格	数量	备注
1	成形盘	ST-J2201.02.02		2	
2	接近开关	SD-2020A		2	
3	接近开关	SD-2020A		3	
4	Yx形密封圈	Q/ZB248-77	d90	2	
5	Yx形密封圈	Q/ZB248-77	D125	4	
6	O形密封圈	GB1235-76	125 × 3.1	4	
7	Yx形密封圈	Q/ZB248-77	d50	2	