

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202805728 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 20

(21) 申请号 201220687836. X

(22) 申请日 2012. 12. 13

(73) 专利权人 佛山市南海区世域液压机械有限公司

地址 528000 广东省佛山市南海区罗村兴朗中路 12 号之三

(72) 发明人 梁朝栋 李世持

(74) 专利代理机构 广州市南锋专利事务所有限公司 44228

代理人 刘嫒

(51) Int. Cl.

B30B 15/30(2006. 01)

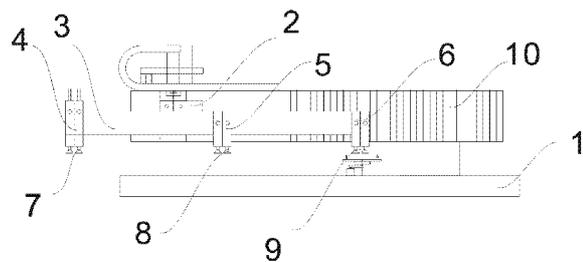
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

油压机的自动送料装置

(57) 摘要

一种用于油压机的自动送料装置,包括有基座,其特征在于:所述的基座上设有一机械臂,机械臂上设有一固定横条,固定横条分别顺序固定设有气缸 A、气缸 B 及气缸 C,所述气缸 A、气缸 B 及气缸 C 分别对应固定连接有吸盘 A、吸盘 B 及吸盘 C;本实用新型采用了吸盘吸料的结构,工作效率高,而且非常精准,解决了目前经常因工人不注意工件重叠而导致油压机需要停机重新装料或者坏机的问题。



1. 一种用于油压机的自动送料装置,包括有基座,其特征在于:所述的基座(1)上设有一机械臂(2),机械臂(2)上设有一固定横条(3),固定横条(3)分别顺序固定设有气缸 A (4)、气缸 B (5) 及气缸 C (6),所述气缸 A (4)、气缸 B (5) 及气缸 C (6) 分别对应固定连接有吸盘 A (7)、吸盘 B (8) 及吸盘 C (9)。

2. 根据权利要求 1 所述的一种用于油压机的自动送料装置,其特征在于:所述的基座(1)顶部设有一覆带(10)。

3. 根据权利要求 1 所述的一种用于油压机的自动送料装置,其特征在于:所述的吸盘为反真空吸盘。

## 油压机的自动送料装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及油压机,尤其是一种用于油压机的自动送料装置。

### 背景技术

[0002] 液压传动是利用液体压力来传递动力和进行控制的一种传动方式。 液压装置是由液压泵,液压缸(液压马达等执行机构),液压控制阀和液压辅助元件,液压泵:将机械能转换成液压能的转化装置。 液压缸(液压马达等执行机构):将液压能转化为机械能。 控制阀:控制液压油的流量,流向,压力,液压执行机构的工作顺序等及保护液压回路作用。 讲得通俗一点就是控制和调节液压介质的流向,压力和流量。 从而控制执行机构的运动方向,输出的力或力矩。 运动速度。 动作顺序,以及限制和调节液压系统的工作压力,防止过载等作用(如单向阀,换向阀,溢流阀,减压阀,顺序阀,节流阀。 调速阀等)辅助元件:1、油箱:用来储油,散热。 分离油中空气和杂质作用 2、油管及油管接头 3、滤油器 4、压力表 5、密封元件。

[0003] 目前国内市场上的油压机的送料系统,经常因工人不注意工件重叠而导致油压机需要停机重新装料或者坏机。

### 发明内容

[0004] 本实用新型为解决上述存在的技术问题,提供一种用于油压机的自动送料装置。

[0005] 本实用新型的技术方案是这样实现的:

[0006] 一种用于油压机的自动送料装置,包括有基座,其特征在于:所述的基座上设有一机械臂,机械臂上设有一固定横条,固定横条分别顺序固定设有气缸 A、气缸 B 及气缸 C,所述气缸 A、气缸 B 及气缸 C 分别对应固定连接有吸盘 A、吸盘 B 及吸盘 C。

[0007] 所述的基座顶部设有一覆带。

[0008] 所述的吸盘为反真空吸盘。

[0009] 有益效果

[0010] 本实用新型采用了吸盘吸料的结构,工作效率高,而且非常精准,解决了目前经常因工人不注意工件重叠而导致油压机需要停机重新装料或者坏机的问题,且本实用新型结构简单,实用性高,造价低廉,具有极大的市场推广价值。

### 附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0012] 1-基座;2-机械臂;3-固定横条;4-气缸 A;5-气缸 B;6-气缸 C;7-吸盘 A;8-吸盘 B;9-吸盘 C;10-覆带

### 具体实施方式

[0013] 如图 1 所示,一种用于油压机的自动送料装置,包括有基座,其特征在于:所述的

基座上设有一机械臂,机械臂上设有一固定横条,固定横条分别顺序固定设有气缸 A、气缸 B 及气缸 C,所述气缸 A、气缸 B 及气缸 C 分别对应固定连接有吸盘 A、吸盘 B 及吸盘 C,基座顶部设有一覆带,吸盘为反真空吸盘。本实用新型工作时,机械臂带动固定横条移动至对应气缸 A 下方的送料升降架,气缸 A 工作,气缸 A 的输出轴下降,输出轴上的吸盘 A 工作吸料,吸料完成后,固定横条移动,对应气缸 A 下方的电子秤,气缸 A 工作,气缸 A 的输出轴下降,输出轴上的吸盘 A 停止工作放料至电子秤上,电子秤测出料的重量,若有料重叠,反馈至电控装置上,电控装置控制机械臂,机械臂带动固定横条移动,气缸 B 移动至电子秤上方,气缸 B 工作,输出轴下降,吸盘 B 吸料,机械臂带动固定横条移动,气缸 B 移动至废料箱的上方,气缸 B 工作,输出轴下降,吸盘 B 停止工作,放料至废料箱内,若电子秤测出料的重量没有超出设定值,机械臂带动固定横条移动,气缸 C 移动至电子秤上方,气缸 C 工作,输出轴下降,吸盘 C 工作吸料,机械臂带动固定横条移动,气缸 C 移动至加工工位上方,气缸 C 工作,输出轴下降,吸盘 C 停止工作,放料至加工工位上。本实用新型用于油压机,能实现自动送料,本实用新型采用了吸盘吸料的结构,工作效率高,而且非常精准,解决了目前经常因工人不注意工件重叠而导致油压机需要停机重新装料或者坏机的问题。

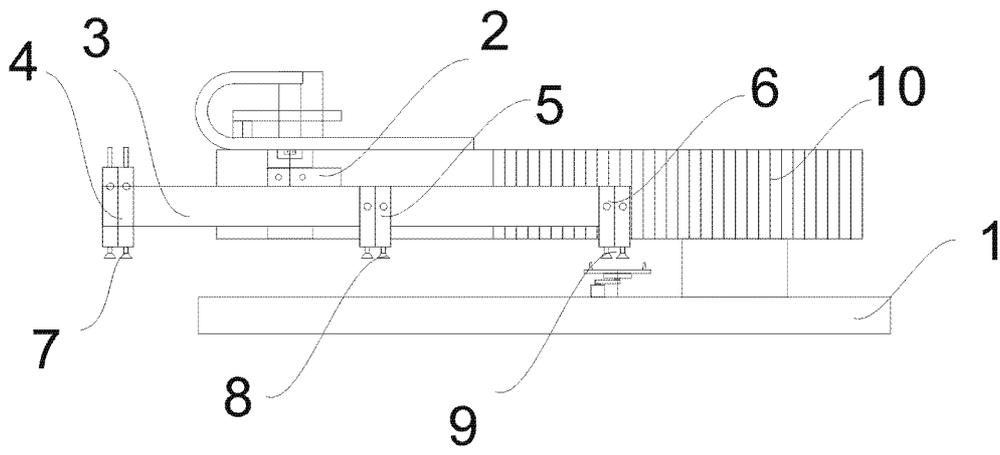


图 1