



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104138855 A

(43) 申请公布日 2014. 11. 12

(21) 申请号 201410347343. 5

(22) 申请日 2014. 07. 21

(71) 申请人 重庆颖泉标准件有限公司

地址 402761 重庆市璧山县青杠街道原杨柳村 8 社

(72) 发明人 王咏真

(74) 专利代理机构 重庆市前沿专利事务所(普通合伙) 50211

代理人 方洪

(51) Int. Cl.

B07C 5/36(2006. 01)

B07C 5/34(2006. 01)

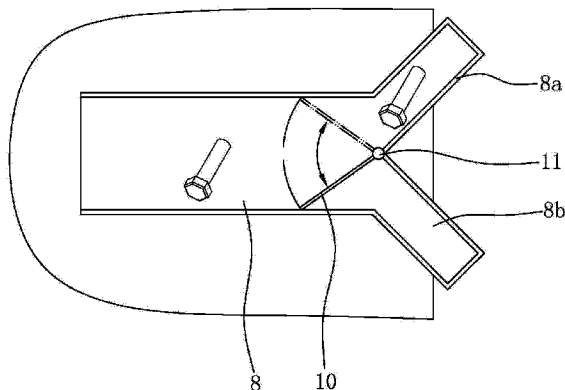
权利要求书2页 说明书5页 附图5页

(54) 发明名称

一种用于标准紧固件检测的分度转盘及分拣包装装置

(57) 摘要

本发明公开了一种用于标准紧固件检测的分度转盘及分拣包装装置,机台(5)的上方设有分度转盘,在所述分度转盘的外围半环绕有防脱落挡板(7),分度转盘的旁边还设有用于承接零件的滑道(8),在滑道(8)进口端的旁边设有分离拨叉(9);所述滑道(8)的出口端分叉形成第一分流通道(8a)和第二分流通道(8b),在所述第一分流通道(8a)的下方设有承接瑕疵品零件的第一零件箱(14),该第一零件箱(14)的旁边设有带计数器的零件包装器(15)。本发明结构简单、紧凑,体积小,成本低,能有效防止待检零件脱落,可用于检测、分拣和包装各种标准紧固件,不但有效减少了设备投入,而且极大地提高了检测效率和分拣包装速度。



1. 一种用于标准紧固件检测的分度转盘及分拣包装装置,具有机台(5),其特征在于:在所述机台(5)的上方设有分度转盘,该分度转盘由机台(5)上安装的步进电机(6)带动旋转,在所述分度转盘的外围半环绕有防脱落挡板(7),该防脱落挡板(7)为圆弧形,防脱落挡板(7)的首尾两端及靠近中部的的位置通过支架固定在机台(5)上;

在所述分度转盘的旁边还设有用于承接零件的滑道(8),该滑道(8)位于所述防脱落挡板(7)尾端的下游,所述滑道(8)进口端高出口端低倾斜设置,并固定安装在机台(5)上,在滑道(8)进口端的旁边设有用于将零件拨向所述滑道(8)的分离拨叉(9),该分离拨叉(9)位于分度转盘的上方,分离拨叉(9)的一端通过支座固定在机台(5)上,分离拨叉(9)的另一端斜向延伸至分度转盘边缘的上方;

所述滑道(8)的出口端分叉形成第一分流通道(8a)和第二分流通道(8b),并在滑道(8)出口端的分叉处设有控制第一分流通道(8a)或第二分流通道(8b)开闭的分拣快门(10),所述分拣快门(10)固定于转轴(11)的上部,转轴(11)的下部与气缸(12)的活塞杆连接,并在转轴(11)的下端套装有能使转轴(11)回位的弹簧(13)。

在所述第一分流通道(8a)的下方设有承接瑕疵品零件的第一零件箱(14),该第一零件箱(14)的旁边设有带计数器的零件包装器(15),零件包装器(15)的进口端设在第二分流通道(8b)的下方,在零件包装器(15)的出口端设有盛装合格品零件的第二零件箱(16)。

2. 根据权利要求1所述的用于标准紧固件检测的分度转盘及分拣包装装置,其特征在于:所述分度转盘由动盘(1)和定盘(2)组成,动盘(1)和定盘(2)为直径相等的圆盘结构,动盘(1)位于定盘(2)的正上方,两者相贴合固定,在所述动盘(1)的边缘开设有按圆周均匀分布的第一缺口(1a),两相邻第一缺口(1a)之间形成第一凸片(1b),定盘(2)的边缘开设有按圆周均匀分布的第二缺口(2a),两相邻第二缺口(2a)之间形成第二凸片(2b),所述第二缺口(2a)与第一缺口(1a)一一对应,且第二缺口(2a)与第一缺口(1a)部分重叠,形成卡口(3),在每块第二凸片(2b)的顶部均设置有垫块(4),该垫块(4)按圆周均匀分布,所述垫块(4)位于第一缺口(1a)中,并紧挨对应的卡口(3),垫块(4)的顶面与第一凸片(1b)的顶面平齐。

3. 根据权利要求1所述的用于标准紧固件检测的分度转盘及分拣包装装置,其特征在于:所述分离拨叉(9)为条形块状结构。

4. 根据权利要求1或2或3所述的用于标准紧固件检测的分度转盘及分拣包装装置,其特征在于:所述防脱落挡板(7)由透明有机玻璃制成,防脱落挡板(7)各部分与分度转盘之间的距离相等。

5. 根据权利要求4所述的用于标准紧固件检测的分度转盘及分拣包装装置,其特征在于:在所述防脱落挡板(7)靠近中部的的位置开有一个矩形缺口(7a)。

6. 根据权利要求2所述的用于标准紧固件检测的分度转盘及分拣包装装置,其特征在于:所述卡口(3)从外向内宽度逐渐减小。

7. 根据权利要求6所述的用于标准紧固件检测的分度转盘及分拣包装装置,其特征在于:所述动盘(1)顶面的中部一体形成有上小下大的台阶状凸台。

8. 根据权利要求6所述的用于标准紧固件检测的分度转盘及分拣包装装置,其特征在于:所述定盘(2)底面的中部一体形成有上大下小的锥台。

9. 根据权利要求2所述的用于标准紧固件检测的分度转盘及分拣包装装置,其特征在

于:所述动盘(1)与定盘(2)之间通过两颗按圆周均匀分布的紧固螺栓连接,动盘(1)上供紧固螺栓穿过的孔为圆弧形条孔(1c),该条孔(1c)的圆心在动盘(1)的轴心线上。

10. 根据权利要求2所述的用于标准紧固件检测的分度转盘及分拣包装装置,其特征在于:所述垫块(4)为长方块,并通过焊接与定盘(2)相固定。

一种用于标准紧固件检测的分度转盘及分拣包装装置

技术领域

[0001] 本发明属于检测装置技术领域,具体地说,特别涉及一种用于标准紧固件检测的分度转盘及分拣包装装置。

背景技术

[0002] 近年来,国外在利用机器视觉技术进行品质检测方面做了大量研究,并获得了许多重要成果。视觉检测具有非接触、速度快、精度高、抗干扰能力强等优点,在现代制造业中有着重要的应用前景,目前在机械加工精度检测、工件尺寸测量、产品检测等领域中正得到越来越广泛的应用,视觉检测技术为解决在线测量问题提供了一种理想的手段。20世纪80年代美国国家标准局在调查的基础上曾作过预测:今后工业检测工作的80%将由视觉检测技术完成。

[0003] 标准紧固件作为基础零件在汽车工业、机械制造业、建筑业、电子工业等国民经济的许多行业都有着广泛的应用。标准紧固件的在线或最终质量检测直接影响着标准紧固件的质量和企业的成本控制。以六角螺栓为例,六角螺栓作为一种最常见连接紧固件,其制造流程为:拉丝、冷镦、搓丝、热处理、镀锌或发黑等。拉丝是通过冷拔拉丝把钢厂生产的线材的直径控制到规定尺寸,并保证线材表面的光滑;冷镦是通过模具把拉丝后的线材冷镦成型为光杆螺栓;搓丝是通过自动搓丝机在光杆螺栓的螺杆部分加工螺纹;热处理是通过回火等形式消除冷加工应力,保证螺栓的强度和韧性;镀锌或发黑是为了防生锈,增强螺栓的抗腐蚀能力。每个生产环节都有相应的检测措施,以保证该环节的正确性。从质量控制的角度来看,对螺栓的检测尤为重要。

[0004] 长期以来,六角螺栓的检测主要依靠人工的方式,即操作人员不时地用测量工具测量螺栓的外形尺寸,这种人工检测方法不但浪费了大量的时间和人力,而且精度差,漏检、误检的概率也很高,大大降低了企业的工作效率并增加了企业的劳务成本。

[0005] 目前已有个别企业开发出基于视觉的检测装置,其中,零件分度转盘是该检测装置中的重要组成部分,待检零件达到零件分度转盘,然后由检测机构检测后分成合格品与不合格品。经分析与实际调研发现,现有检测装置仍有如下不足:

[0006] 第一,检测机构能检测的功能较少,适应范围窄。如螺纹检测只能检测有无攻牙、长度是否够等基本检测,不能对螺纹螺距、牙形是否合格检测,且检测准确度不高,检测后仍有较高的瑕疵品。

[0007] 第二,一种检测装置只能对一种零件进行检测,标准紧固件企业一般生产多种零件,如螺丝、螺帽、螺栓等,若都应用自动检测装置,必须购买多套不同的检测装置检测,企业生产投入增加。

[0008] 第三,一种标准紧固件零件有多种规格,如公称直径不同的螺丝,其大小相差较大,如M1.4、M4、M8、M10、M12、M20等螺丝。现有检测装置的检测盘需对每个规格的零件对应制作一个检测盘,将测不同规格零件时对应更换检测盘,这样就造成检测装置成本增加、检测效率不高等问题。

[0009] 第四,现有检测装置只是检测出瑕疵品,检测合格的零件还需 1-2 名工人进行分袋包装,企业的工作效率和劳务成本问题没有彻底解决。

发明内容

[0010] 本发明所要解决的技术问题在于提供一种检测效率高,分拣和包装速度快,并能有效防止被检零件发生脱落的用于标准紧固件检测的分度转盘及分拣包装装置。

[0011] 本发明的技术方案如下:一种用于标准紧固件检测的分度转盘及分拣包装装置,具有机台(5),在所述机台(5)的上方设有分度转盘,该分度转盘由机台(5)上安装的步进电机(6)带动旋转,在所述分度转盘的外围半环绕有防脱落挡板(7),该防脱落挡板(7)为圆弧形,防脱落挡板(7)的首尾两端及靠近中部的的位置通过支架固定在机台(5)上;

[0012] 在所述分度转盘的旁边还设有用于承接零件的滑道(8),该滑道(8)位于所述防脱落挡板(7)尾端的下游,所述滑道(8)进口端高出口端低倾斜设置,并固定安装在机台(5)上,在滑道(8)进口端的旁边设有用于将零件拨向所述滑道(8)的分离拨叉(9),该分离拨叉(9)位于分度转盘的上方,分离拨叉(9)的一端通过支座固定在机台(5)上,分离拨叉(9)的另一端斜向延伸至分度转盘边缘的上方;

[0013] 所述滑道(8)的出口端分叉形成第一分流通通道(8a)和第二分流通通道(8b),并在滑道(8)出口端的分叉处设有控制第一分流通通道(8a)或第二分流通通道(8b)开闭的分拣快门(10),所述分拣快门(10)固定于转轴(11)的上部,转轴(11)的下部与气缸(12)的活塞杆连接,并在转轴(11)的下端套装有能使转轴(11)回位的弹簧(13)。

[0014] 在所述第一分流通通道(8a)的下方设有承接瑕疵品零件的第一零件箱(14),该第一零件箱(14)的旁边设有带计数器的零件包装器(15),零件包装器(15)的进口端设在第二分流通通道(8b)的下方,在零件包装器(15)的出口端设有盛装合格品零件的第二零件箱(16)。

[0015] 采用以上技术方案,机台作为工作平台,便于检测装置的各部分布置;分度转盘由机台上安装的步进电机带动旋转的过程中,将定位其上的待检标准紧固件沿圆周方向输送,由于在分度转盘的外围半环绕有圆弧形的防脱落挡板,在步进电机带动分度转盘旋转的过程中,能有效防止被检零件从分度转盘的卡口中脱落出来,从而确保了检测过程能顺利完成,检测后的零件能够正常向分拣机构输送;防脱落挡板的两端及靠近中部的的位置通过支架支撑,稳定性及牢固性好,防脱落挡板不会发生晃动。

[0016] 当待检零件依次通过视觉传感器检测工位,由 CCD 摄像头依次拍摄零件图片,传送到视觉检测识别软件系统进行分析判别零件是否合格,当零件旋转到分离拨叉工位时,分离拨叉起阻挡及导向零件的作用,使零件与分度转盘分离,并将零件从分度转盘拨向滑道,由于滑道倾斜布置,进入滑道的零件自动向其出口端方向滑落。以上工作过程既简单又快捷,不但自动化程度高,而且有效提高了检测效率。

[0017] 在滑道出口端分叉形成的第一分流通通道为瑕疵品零件通道,第二分流通通道为合格品零件通道。分拣快门的初始状态是将第二分流通通道关闭,第一分流通通道为打开状态,当视觉检测识别软件判别当前零件为合格零件时,气缸推动转轴及分拣快门旋转,分拣快门关闭第一分流通通道,打开第二分流通通道,合格零件进入第二分流通通道后再进入分包工位,通过带计数器的零件包装器,并根据事先设置好的每包数量规格,自动包装好合格品,然后分袋

进入第二零件箱,即合格品箱内;当视觉检测识别软件判别当前零件为不合格零件时,气缸退回,弹簧带动转轴及分拣快门回转,回到初始状态,此时第二分流通道关闭,第一分流通道打开,瑕疵品通过第一分流通道进入第一零件箱,即瑕疵品零件箱。以上分拣过程自动化程度较高,准确可靠,不但简化了分拣程序,而且极大提高了分拣速度和分拣效率。

[0018] 所述分度转盘由动盘(1)和定盘(2)组成,动盘(1)和定盘(2)为直径相等的圆盘结构,动盘(1)位于定盘(2)的正上方,两者相贴合固定,在所述动盘(1)的边缘开设有按圆周均匀分布的第一缺口(1a),两相邻第一缺口(1a)之间形成第一凸片(1b),定盘(2)的边缘开设有按圆周均匀分布的第二缺口(2a),两相邻第二缺口(2a)之间形成第二凸片(2b),所述第二缺口(2a)与第一缺口(1a)一一对应,且第二缺口(2a)与第一缺口(1a)部分重叠,形成卡口(3),在每块第二凸片(2b)的顶部均设置有垫块(4),该垫块(4)按圆周均匀分布,所述垫块(4)位于第一缺口(1a)中,并紧挨对应的卡口(3),垫块(4)的顶面与第一凸片(1b)的顶面平齐。

[0019] 以上结构组成分度转盘的动盘和定盘造型简单,加工制作容易,成本低;并且动盘与定盘结合紧密,连接牢靠,在步进电机带动下运转的同步性及平稳性好。动盘上的第一缺口与定盘上的第二缺口部分重叠,形成卡口,该卡口可用于定位各种标准紧固件,如螺丝、螺帽、螺栓等,通用性好,企业采用一套检测装置即可检测各种标准紧固件,由此大大降低了企业的设备投入。在定位标准紧固件的时候,垫块和动盘第一凸片共同支撑标准紧固件,由于垫块的顶面与动盘第一凸片的顶面平齐,这样能确保标准紧固件平稳地定位在对应的卡口中,有效避免了歪斜或脱落现象的发生。

[0020] 为了简化结构,便于加工制作,所述分离拨叉(9)为条形块状结构。

[0021] 为了方便取材,降低成本,确保防零件脱落的效果,所述防脱落挡板(7)由透明有机玻璃制成,防脱落挡板(7)各部分与分度转盘之间的距离相等。

[0022] 在所述防脱落挡板(7)靠近中部的的位置开有一个矩形缺口(7a)。矩形缺口位于对应 CCD 摄像头的位置,使 CCD 摄像头通过缺口能够直接拍摄零件图片,从而确保了拍摄的清晰度及检测结果的准确性。

[0023] 为了确保待检零件能顺利卡入至对应的卡口中,并在卡口中可靠定位,所述卡口(3)从外向内宽度逐渐减小。

[0024] 为了确保动盘的结构强度,所述动盘(1)顶面的中部一体形成有上小下大的台阶状凸台。

[0025] 为了确保定盘的结构强度,所述定盘(2)底面的中部一体形成有上大下小的锥台。

[0026] 所述动盘(1)与定盘(2)之间通过两颗按圆周均匀分布的紧固螺栓连接,动盘(1)上供紧固螺栓穿过的孔为圆弧形条孔(1c),该条孔(1c)的圆心在动盘(1)的轴心线上。以上结构动盘与定盘之间连接牢固、可靠,拆装既简单又便捷。由于动盘上供紧固螺栓穿过的孔为圆弧形条孔,当松开紧固螺栓的时候,可以转动动盘,以改变各卡口的大小,从而适应不同外径尺寸的零件检测,这样检测不同规格零件时无需更换分度转盘,在节约生产成本的同时,大大提高了检测效率。

[0027] 为了简化结构,便于加工制作,确保垫块与定盘之间连接的牢靠性,所述垫块(4)为长方块,并通过焊接与定盘(2)相固定。

[0028] 有益效果：本发明结构简单、紧凑，体积小，成本低，能有效防止待检零件脱落，可用于检测、分拣和包装各种标准紧固件，不但有效减少了设备投入，而且极大地提高了检测效率和分拣包装速度。

附图说明

- [0029] 图 1 为本发明的俯视图。
[0030] 图 2 为本发明的主视图。
[0031] 图 3 为分拣装置的结构示意图。
[0032] 图 4 为图 3 的俯视图。
[0033] 图 5 为分度转盘的立体图。
[0034] 图 6 为分度转盘的主视图。
[0035] 图 7 为动盘的结构示意图。
[0036] 图 8 为定盘的结构示意图。

具体实施方式

[0037] 下面结合附图和实施例对本发明作进一步说明：

[0038] 如图 1、图 2、图 5、图 6、图 7、图 8 所示，分度转盘由动盘 1 和定盘 2 组成，动盘 1 和定盘 2 为直径相等的圆盘结构，动盘 1 位于定盘 2 的正上方。所述动盘 1 顶面的中部一体形成有上小下大的台阶状凸台，定盘 2 底面的中部一体形成有上大下小的锥台，动盘 1 的底面与定盘 2 的顶面相贴合，动盘 1 与定盘 2 之间通过两颗按圆周均匀分布的紧固螺栓连接，动盘 1 上供紧固螺栓穿过的孔为圆弧形条孔 1c，该条孔 1c 的圆心在动盘 1 的轴心线上。在所述定盘 2 的下方设有步进电机 6，该步进电机 6 安装于机台 5 的顶部。步进电机 6 的输出轴竖直向上，并与定盘 2 及动盘 1 的中心相连接，当步进电机 6 运转的时候，能够带动整个分度转盘一起转动。

[0039] 如图 5、图 7、图 8 所示，在动盘 1 的边缘开设有按圆周均匀分布的第一缺口 1a，第一缺口 1a 的数目根据实际需要确定，两相邻第一缺口 1a 之间形成第一凸片 1b。在定盘 2 的边缘开设有按圆周均匀分布的第二缺口 2a，两相邻第二缺口 2a 之间形成第二凸片 2b，所述第一缺口 2a 与第一缺口 1a 一一对应，且第二缺口 2a 与第一缺口 1a 部分重叠，形成卡口 3，该卡口 3 从外向内宽度逐渐减小。在每块第二凸片 2b 的顶部均设置有垫块 4，该垫块 4 为长方块，垫块 4 按圆周均匀分布，并通过焊接与定盘 2 相固定。各垫块 4 位于第一缺口 1a 中，并紧挨对应的卡口 3，垫块 4 的顶面与第一凸片 1b 的顶面平齐。

[0040] 如图 1、图 2 所示，在分度转盘的外围半环绕有防脱落挡板 7，该防脱落挡板 7 为圆弧形，并优选由透明有机玻璃制成，且防脱落挡板 7 各部分与分度转盘之间的距离相等。在所述防脱落挡板 7 靠近中部的的位置开有一个矩形缺口 7a，防脱落挡板 7 的首尾两端及靠近中部的的位置通过支架固定在机台 5 上。在所述分度转盘的旁边设有用于承接零件的滑道 8，该滑道 8 位于所述防脱落挡板 7 尾端的下游，所述滑道 8 进口端高出口端低倾斜设置，并固定安装在机台 5 上。在滑道 8 进口端的旁边设有用于将零件拨向所述滑道 8 的分离拨叉 9，该分离拨叉 9 位于分度转盘的上方，并优选为条形块状结构。分离拨叉 9 的一端通过支座固定在机台 5 上，分离拨叉 9 的另一端斜向延伸至分度转盘边缘的上方。

[0041] 如图 1、图 3、图 4 所示,滑道 8 的出口端分叉形成第一分流通道 8a 和第二分流通道 8b,第一分流通道 8a 为瑕疵品零件通道,第二分流通道 8b 为合格品零件通道。第一分流通道 8a 和第二分流通道 8b 相对称,这两个分流通道均倾斜设置,分流通道的倾斜角度大于滑道 8 的倾角。在滑道 8 出口端的分叉处设有控制第一分流通道 8a 或第二分流通道 8b 开闭的分拣快门 10,所述分拣快门 10 固定于转轴 11 的上部,转轴 11 的下部与气缸 12 的活塞杆连接,气缸 12 布置在机台 5 上,并位于滑道 8 的下方。在所述转轴 11 的下端套装有能使转轴 11 回位的弹簧 13,初始时分拣快门 10 将第二分流通道 8b 关闭,第一分流通道 8a 打开;当需要切换时,气缸 12 推动转轴 11 及分拣快门 10 旋转,分拣快门 10 关闭第一分流通道 8a,打开第二分流通道 8b;气缸 12 退回时,弹簧 13 带动转轴 11 及分拣快门 10 回转,回到初始状态,此时第二分流通道 8b 关闭,第一分流通道 8a 打开。

[0042] 在第一分流通道 8a 的下方设有承接瑕疵品零件的第一零件箱 14,从第一分流通道 8a 滑落的瑕疵品零件进入第一零件箱 14 内,由第一零件箱 14 收集。第一零件箱 14 的旁边设有带计数器的零件包装器 15,零件包装器 15 的进口端设在第二分流通道 8b 的下方,在零件包装器 15 的出口端设有盛装合格品零件的第二零件箱 16。从第二分流通道 8b 滑落的合格品零件经零件包装器 15 依据事先设置好的每包数量规格自动包装好以后,进入第二零件箱 16,由第二零件箱 16 收集。

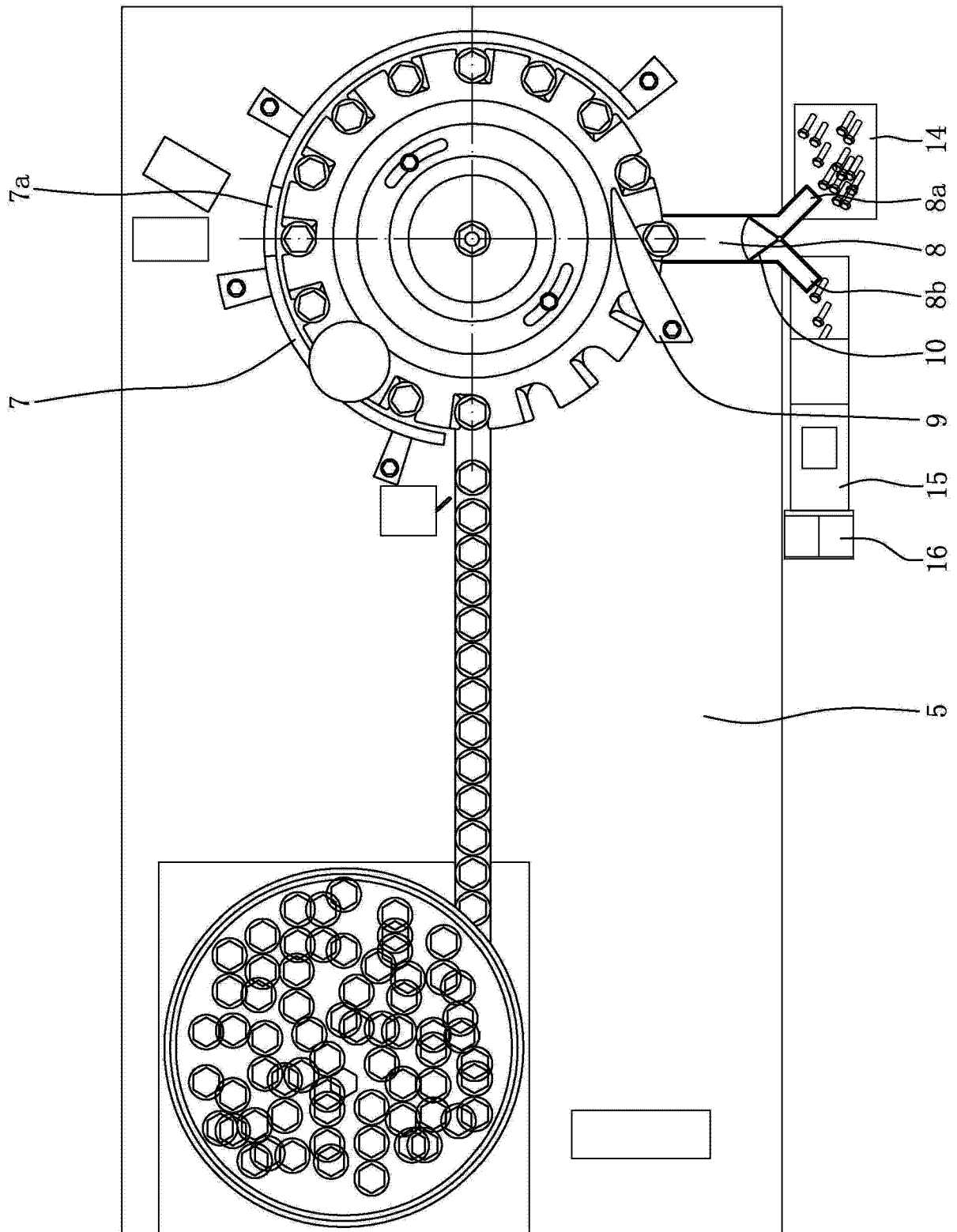


图 1

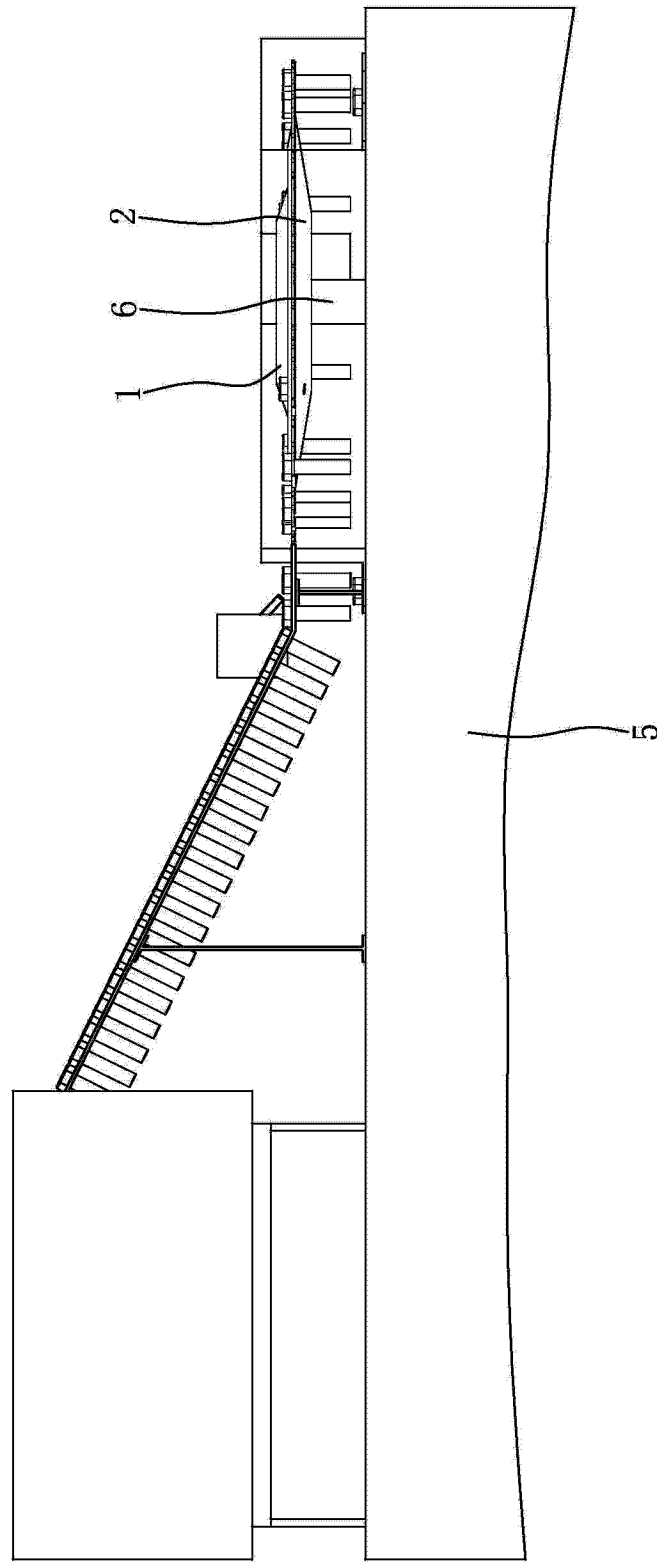


图 2

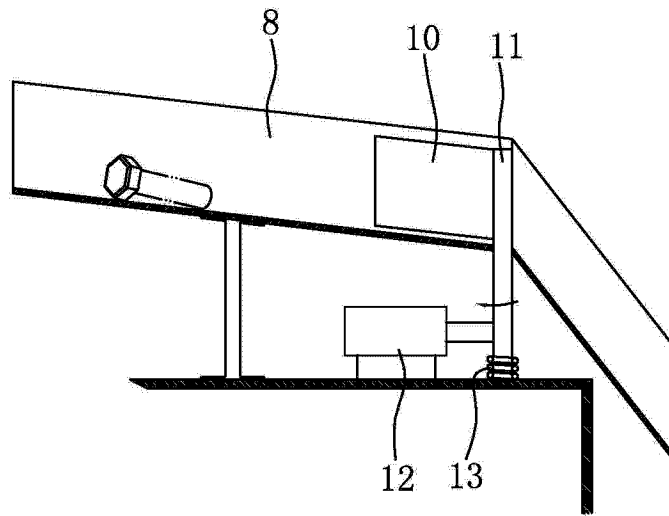


图 3

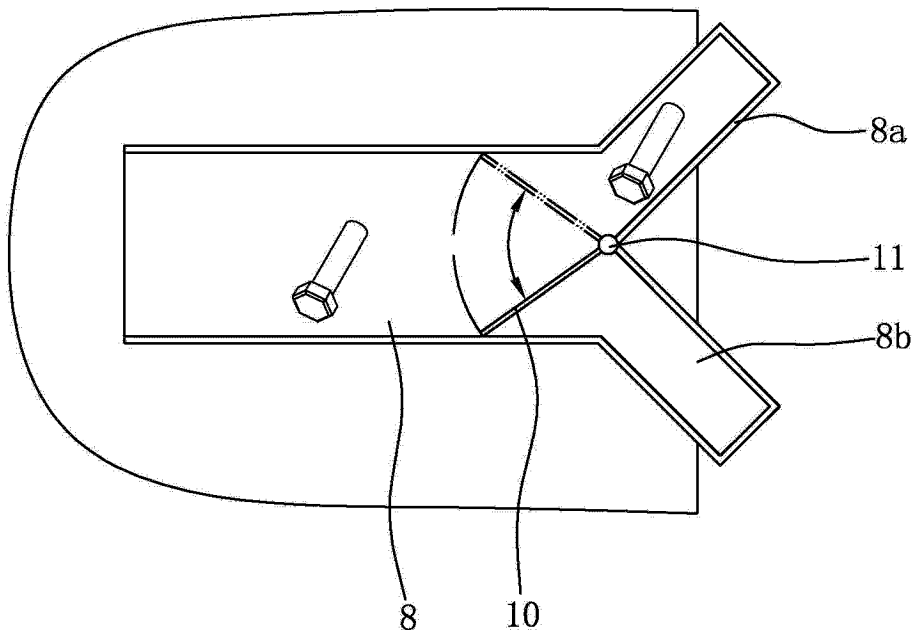


图 4

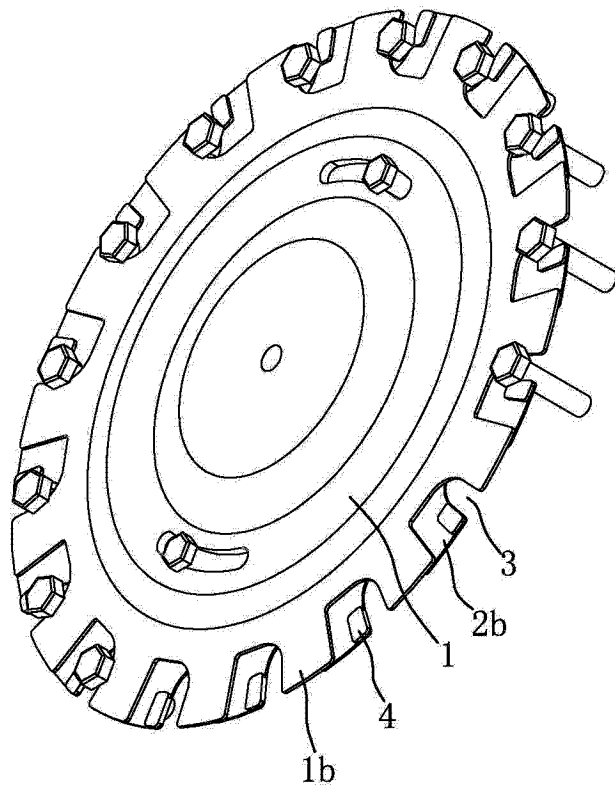


图 5

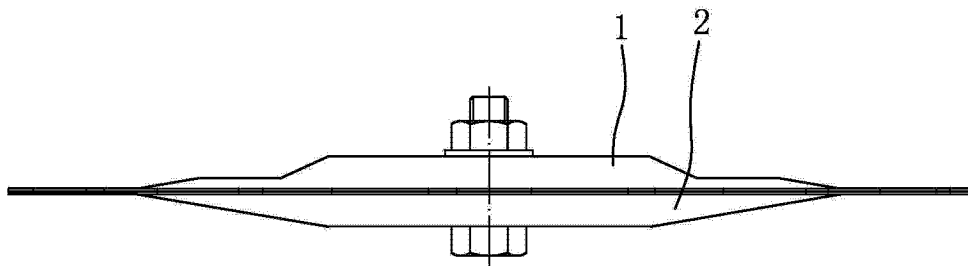


图 6

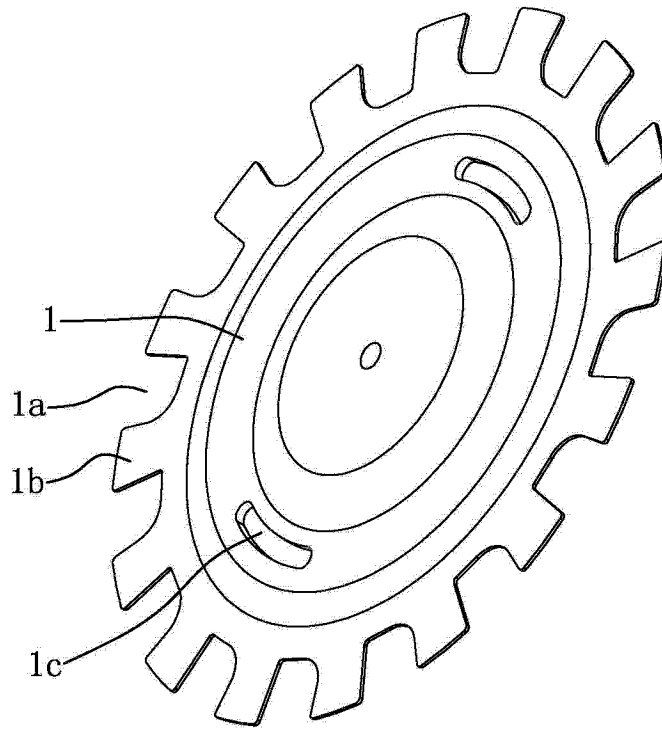


图 7

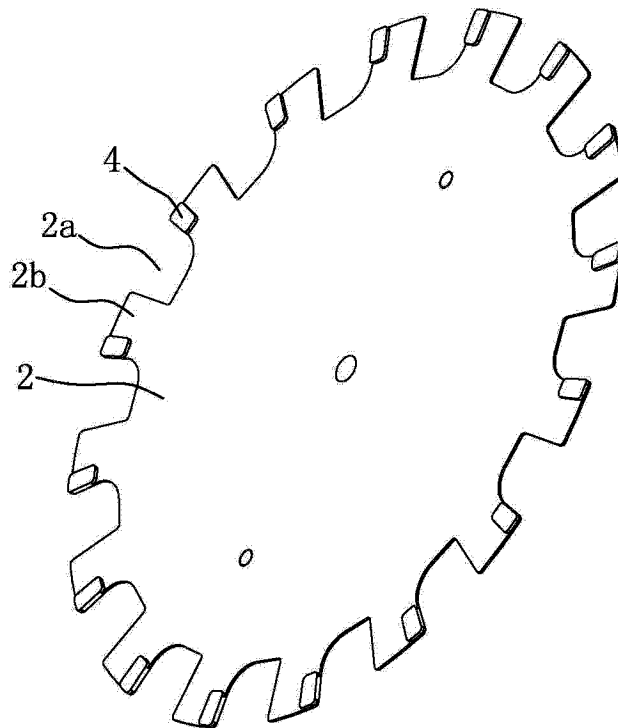


图 8