



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202743928 U

(45) 授权公告日 2013. 02. 20

(21) 申请号 201220406120. 8

(22) 申请日 2012. 08. 16

(73) 专利权人 郎溪东海光电科技有限公司

地址 242131 安徽省宣城市郎溪县十字工业园区

(72) 发明人 白家宝 梁新亚 王增国

(74) 专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 郭俊玲

(51) Int. Cl.

B65G 37/00 (2006. 01)

B65G 47/82 (2006. 01)

B65G 27/16 (2006. 01)

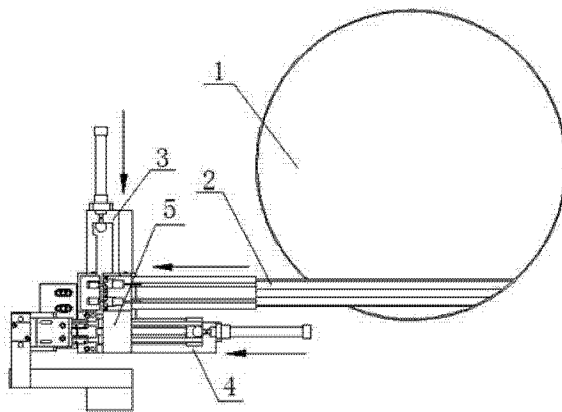
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种打火机底板送料机构

(57) 摘要

本实用新型提供一种打火机底板送料机构,包括底板振动盘、送料轨道、推料杆一、推料杆二和容料模块,所述底板振动盘连接所述送料轨道,所述送料轨道连通容料模块,所述容料模块设有通孔一和通孔二,所述通孔一和送料轨道在水平面内垂直设置,所述通孔一和通孔二在水平面内垂直设置,所述推料杆一通过所述通孔一,所述推料杆二通过所述通孔二;该种打火机底板送料机构,结构设计合理,能够实现打火机底板的自动送料,便于在对打火机的生产过程中对打火机底板进行自动化生产安装。该种打火机底板送料机构,结构设计简单,成本较低,极大地提高了打火机的生产效率,有效地增加了打火机的生产效益。



1. 一种打火机底板送料机构,其特征在于:包括底板振动盘(1)、送料轨道(2)、推料杆一(3)、推料杆二(4)和容料模块(5),所述底板振动盘(1)连接所述送料轨道(2),所述送料轨道(2)连通容料模块(5),所述容料模块(5)设有通孔一和通孔二,所述通孔一和送料轨道(2)在水平面内垂直设置,所述通孔一和通孔二在水平面内垂直设置,所述推料杆一(3)通过所述通孔一,所述推料杆二(4)通过所述通孔二。

2. 如权利要求1所述的一种打火机底板送料机构,其特征在于:所述推料杆一(3)和所述推料杆二(4)均连接有液压气缸。

3. 如权利要求1或2所述的一种打火机底板送料机构,其特征在于:所述送料轨道(2)包括并列地两条轨道,所述推料杆一(3)和推料杆二(4)均设有两个推杆。

## 一种打火机底板送料机构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种送料机构,尤其涉及一种打火机底板送料机构。

### 背景技术

[0002] 在打火机的生产过程中,需要将打火机底板焊接在打火机机壳的底部,但是打火机底板体积较小,如何在保证较高生产效率的前提下,能够安全且有效地避免操作误差、自动化地实现打火机底板的送料过程,是在打火机生产过程中应当解决的问题。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种打火机底板送料机构解决如何在保证较高生产效率的前提下,能够安全且有效地避免操作误差、自动化地实现打火机底板的送料过程的问题。

[0004] 本实用新型的技术解决方案是:

[0005] 一种打火机底板送料机构,包括底板振动盘、送料轨道、推料杆一、推料杆二和容料模块,所述底板振动盘连接所述送料轨道,所述送料轨道连通容料模块,所述容料模块设有通孔一和通孔二,所述通孔一和送料轨道在水平面内垂直设置,所述通孔一和通孔二在水平面内垂直设置,所述推料杆一通过所述通孔一,所述推料杆二通过所述通孔二。

[0006] 进一步改进在于:所述推杆料一和所述推杆料二均连接有液压气缸。

[0007] 进一步改进在于:所述送料轨道包括并列地两条轨道,所述推料杆一和推料杆二均设有两个推杆。

[0008] 本实用新型一种打火机底板送料机构,通过底板振动盘将打火机底板的方向进行调整后送入送料轨道,打火机底板经过送料轨道进入容料模块,推料杆一和送料轨道在水平面内垂直设置,从而通过液压气缸带动推料杆一,将由送料轨道送入容料模块的打火机底板推动到推料杆二的前方,再由推料杆二被液压气缸带动,将推料杆二前方的打火机底板继续推动到下一工序进行操作的位置,以便于对打火机底板进行下一工序的加工。

[0009] 本实用新型的有益效果是:本实用新型一种打火机底板送料机构,结构设计合理,能够实现打火机底板的自动送料,便于在对打火机的生产过程中对打火机底板进行自动化生产安装。该种打火机底板送料机构,结构设计简单,成本较低,极大地提高了打火机的生产效率,有效地增加了打火机的生产效益。

### 附图说明

[0010] 图1是本实用新型实施例的俯视图;

[0011] 其中:1-底板振动盘,2-送料轨道,3-推料杆一,4-推料杆二,5-容料模块。

### 具体实施方式

[0012] 下面结合附图详细说明本实用新型的优选实施例。

[0013] 如图 1 所示,本实施例提供一种打火机底板送料机构,包括底板振动盘 1、送料轨道 2、推料杆一 3、推料杆二 4 和容料模块 5,所述底板振动盘 1 连接所述送料轨道 2,所述送料轨道 2 连通容料模块 5,所述容料模块 5 设有通孔一和通孔二,所述通孔一和送料轨道 2 在水平面内垂直设置,所述通孔一和通孔二在水平面内垂直设置,所述推料杆一 3 通过所述通孔一,所述推料杆二 4 通过所述通孔二,所述推料杆一 3 和所述推料杆二 4 均连接有液压气缸,所述送料轨道 2 包括并列地两条轨道,所述推料杆一 3 和推料杆二 4 均设有两个推杆。

[0014] 本实施例一种打火机底板送料机构,通过底板振动盘 1 将打火机底板的方向进行调整后送入送料轨道 2,打火机底板经过送料轨道 2 进入容料模块 5,推料杆一 3 和送料轨道 2 在水平面内垂直设置,从而通过液压气缸带动推料杆一 3,将由送料轨道 2 送入容料模块 5 的打火机底板推动到推料杆二 4 的前方,再由推料杆二 4 被液压气缸带动,将推料杆二 4 前方的打火机底板继续推动到下一工序进行操作的位置,以便于对打火机底板进行下一工序的加工。且送料轨道 2 包括并列地两条轨道,所述推料杆一 3 和推料杆二 4 均设有两个推杆,以此使其同时对两个打火机底板进行输送,有效地提高了该种打火机底板送料机构的生产效率。

[0015] 本实施例的有益效果是:本实施例一种打火机底板送料机构,结构设计合理,能够实现打火机底板的自动送料,便于在对打火机的生产过程中对打火机底板进行自动化生产安装。该种打火机底板送料机构,结构设计简单,成本较低,极大地提高了打火机的生产效率,有效地增加了打火机的生产效益。

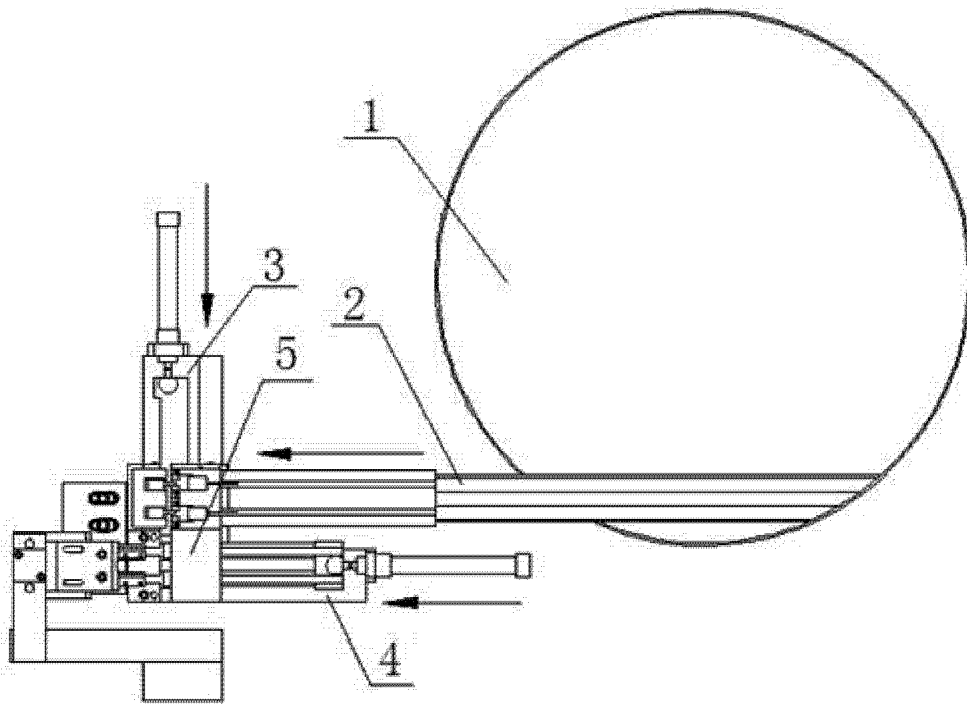


图 1