(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210549867 U
(45)授权公告日 2020.05.19

(21)申请号 201921249032.X

(22)申请日 2019.08.05

(73)专利权人 太仓金贝宇金属制品有限公司
地址 215400 江苏省苏州市太仓市沙溪镇归庄凡山村二十九组

(72)发明人 肖明海 郝胜露 郝胜波 雷桂霆

(51)Int.Cl.
*B23Q 11/00*(2006.01)

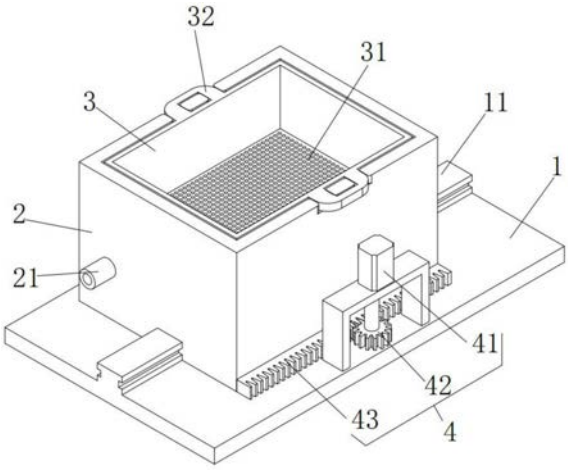
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种打头机自动控油接料装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种打头机自动控油接料装置，包括底板、储油箱和料框；所述底板上设有滑轨，储油箱可滑动连接在滑轨上；所述储油箱顶部开口，料框连接在储油箱上方；所述料框底面设有多个漏油孔；所述储油箱一侧设有横向驱动机构；所述横向驱动机构包括电机、齿轮和齿条。本实用新型所述的一种打头机自动控油接料装置，可在接料的同时进行控油，减少后续控油操作步骤，降低劳动强度，降低生产成本；料框前后移动接料，避免产品堆叠至一处放置且同时晃动产品增加控油效果。




CN 210549867 U

1.一种打头机自动控油接料装置,其特征在于:包括底板(1)、储油箱(2)和料框(3);所述底板(1)上设有滑轨(11),储油箱(2)可滑动连接在滑轨(11)上;所述储油箱(2)顶部开口,料框(3)连接在储油箱(2)上方;所述料框(3)底面设有多个漏油孔(31);所述储油箱(2)一侧设有横向驱动机构(4);所述横向驱动机构(4)包括电机(41)、齿轮(42)和齿条(43)。

2.根据权利要求1所述的一种打头机自动控油接料装置,其特征在于:所述齿条(43)固定连接在储油箱(2)底部一侧,齿条(43)与滑轨(11)平行设置;所述电机(41)与齿轮(42)连接,齿轮(42)与齿条(43)啮合;所述电机(41)通过支架连接在底板(1)上。

3.根据权利要求2所述的一种打头机自动控油接料装置,其特征在于:所述储油箱(2)一侧底端设有排油口(21),顶端两侧分别设有放置槽(22);所述料框(3)顶端两侧分别设有搬运把手(32),搬运把手(32)与放置槽(22)对应设置。

# 一种打头机自动控油接料装置

## 技术领域

[0001] 本实用新型涉及打头机领域，具体涉及一种打头机自动控油接料装置。

## 背景技术

[0002] 打头机适用于生产螺丝和铆钉的一种设备，其在生产时会产生大量的油性切削液随着产品一起流出。

[0003] 现有的采用接料盘进行接料收集，收集完成后再进行人工控油，操作繁琐，劳动强度大，增加生产成本。

## 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是：提供一种打头机自动控油接料装置，可在接料的同时进行控油，减少操作步骤。

[0005] 为了实现上述目的，本实用新型提供如下的技术方案：

[0006] 一种打头机自动控油接料装置，包括底板、储油箱和料框；所述底板上设有滑轨，储油箱可滑动连接在滑轨上；所述储油箱顶部开口，料框连接在储油箱上方；所述料框底面设有多个漏油孔；所述储油箱一侧设有横向驱动机构；所述横向驱动机构包括电机、齿轮和齿条。

[0007] 进一步的，所述齿条固定连接在储油箱底部一侧，齿条与滑轨平行设置；所述电机与齿轮连接，齿轮与齿条啮合；所述电机通过支架连接在底板上。

[0008] 进一步的，所述储油箱一侧底端设有排油口，顶端两侧分别设有放置槽；所述料框顶端两侧分别设有搬运把手，搬运把手与放置槽对应设置。

[0009] 本实用新型的有益效果为：本实用新型所述的一种打头机自动控油接料装置，可在接料的同时进行控油，减少后续控油操作步骤，降低劳动强度，降低生产成本；料框前后移动接料，避免产品堆叠至一处放置影响控油且同时晃动产品增加控油效果。

## 附图说明

[0010] 图1为本实用新型一种打头机自动控油接料装置轴测示意图；

[0011] 图2为图1去除料框后的结构示意图；

[0012] 图中：1、底板；11、滑轨；2、储油箱；21、排油口；22、放置槽；3、料框；31、漏油孔；32、搬运把手；4、横向驱动机构；41、电机；42、齿轮；43、齿条。

## 具体实施方式

[0013] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白，以下结合附图及实施例，对本实用新型作进一步的详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0014] 参考图1至图2，一种打头机自动控油接料装置，包括底板1、储油箱2和料框3；所述

底板1上设有滑轨11，储油箱2可滑动连接在滑轨11上；所述储油箱2顶部开口，料框3连接在储油箱2上方；所述料框3底面设有多个漏油孔31；所述储油箱2一侧设有横向驱动机构4；所述横向驱动机构4包括电机41、齿轮42和齿条43。

[0015] 所述齿条43固定连接在储油箱2底部一侧，齿条43与滑轨11平行设置；所述电机41与齿轮42连接，齿轮42与齿条43啮合；所述电机41通过支架连接在底板1上。

[0016] 所述储油箱2一侧底端设有排油口21，顶端两侧分别设有放置槽22；所述料框3顶端两侧分别设有搬运把手32，搬运把手32与放置槽22对应设置。

[0017] 工作原理：接料装置位于打头机出料口的正下方，电机41带动齿轮42正反转通过齿条43带动储油箱2前后移动，即带动其上的料框3前后移动接料，且同时带动料框3内部的产品前后晃动，便于切削液从漏油孔31流入至储油箱2内，增加控油效果，当生产完成后，通过搬运把手32将料框3从储油箱2上搬出，打开排油口21，将储油箱2内部的切削液排出。

[0018] 上述实施例用于对本实用新型作进一步的说明，但并不将本实用新型局限于这些具体实施方式。凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等，均应理解为在本实用新型的保护范围之内。

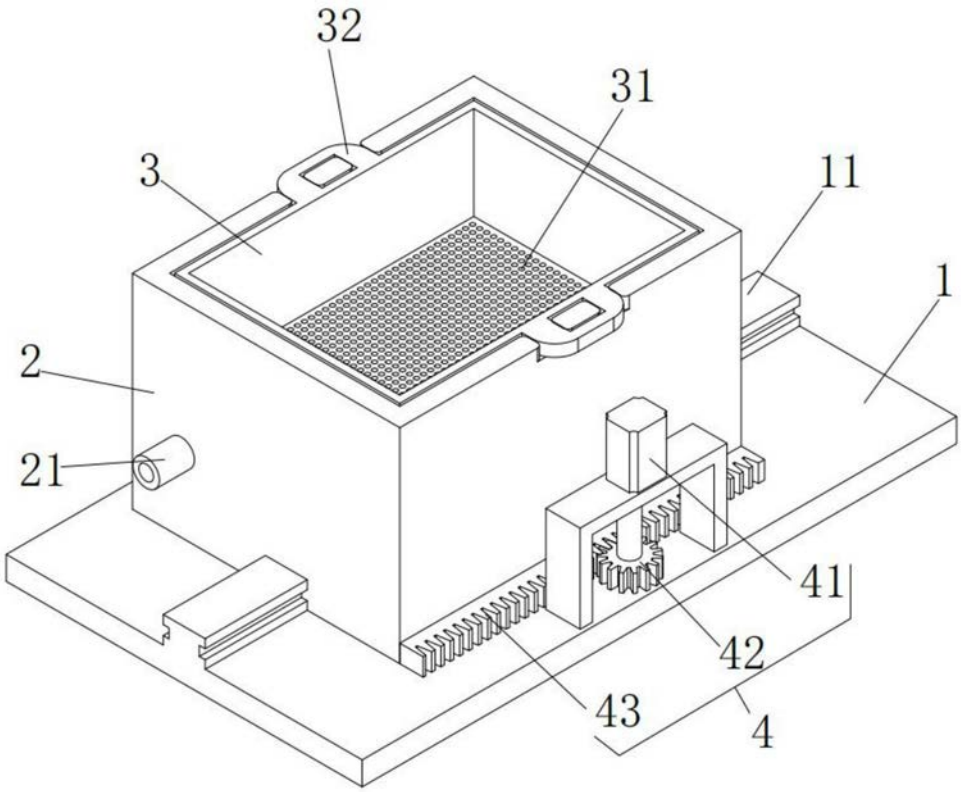



图1

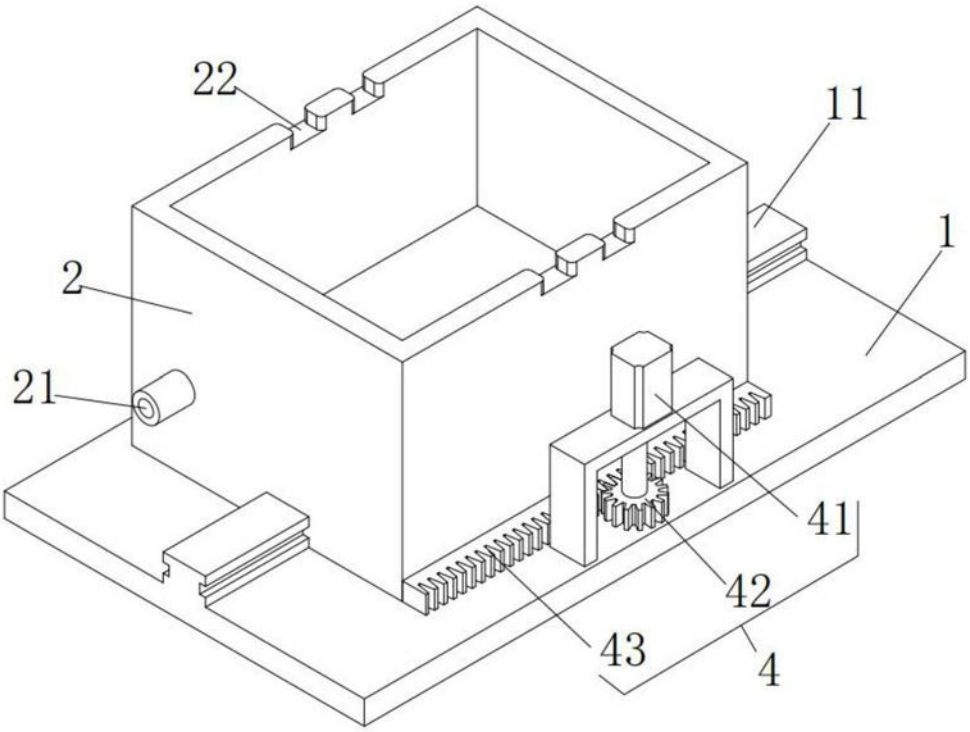



图2