



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201926891 U

(45) 授权公告日 2011.08.10

(21) 申请号 201020222857.5

(22) 申请日 2010.06.02

(73) 专利权人 安徽省旌德县博阳轴承自动化有限公司

地址 242600 安徽省旌德县新桥经济开发区东1号

(72) 发明人 肖小狮 陈克宝

(51) Int. Cl.

G05B 19/05(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

汽车连接套自动生产装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种汽车连接套自动生产装置,包括滚珠丝杆和用以驱动滚珠丝杆的驱动电机,其中驱动电机的动力输出端通过自动消除减速器与滚珠丝杆相连接,驱动电机连接 PLC 汽车连接套控制装置。本实用新型通过 PLC 汽车连接套控制装置的使用,可以实现汽车连接套生产工序的自动进行,避免了人工的直接加工或者辅助加工所带来的主观意识偏差,大大提高了生产效率,加工工艺达到了精准化要求,确保了产品质量。



1. 汽车连接套自动生产装置,包括滚珠丝杆和用以驱动滚珠丝杆的驱动电机,其中驱动电机的动力输出端通过自动消隙减速器与滚珠丝杆相连接,其特征在于所述驱动电机连接 PLC 汽车连接套控制装置,所述 PLC 汽车连接套控制装置的信号输出端与驱动电机的信号输入端相连接。

2. 根据权利要求 1 所述的汽车连接套自动生产装置,其特征在于所述驱动电机为伺服电机。

## 汽车连接套自动生产装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械零部件生产领域，具体涉及一种汽车连接套的自动生产装置。

### 背景技术

[0002] 汽车连接套虽然是车体的一个微小的零部件，但是其的加工工艺却较为复杂，目前的加工方法一般为利用小台车进行手工加工而成，或是人工辅助利用普通电机驱动普通丝杆进行机械加工，以上方法的生产效率均较低，而且由于个人的不同主观意识会造成加工出的产品的各项参数指标出现一定的偏差，进而影响产品质量，造成合格产品率低。

### 实用新型内容

[0003] 针对以上现有技术的不足，本实用新型提供了一种可以克服主观意识偏差，加工工艺精准，成品率高的汽车连接套自动生产装置。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案实现的：

[0005] 汽车连接套自动生产装置，包括滚珠丝杆和用以驱动滚珠丝杆的驱动电机，其中驱动电机的动力输出端通过自动消除减速器与滚珠丝杆相连接，所述驱动电机连接 PLC 汽车连接套控制装置，所述 PLC 汽车连接套控制装置的信号输出端与驱动电机的信号输入端相连接。

[0006] 所述驱动电机为伺服电机。

[0007] 本实用新型的有益效果为：本实用新型通过 PLC 汽车连接套控制装置的使用，可以实现汽车连接套生产工序的自动进行，避免了人工的直接加工或者辅助加工所带来的主观意识偏差，大大提高了生产效率，加工工艺达到了精准化要求，确保了产品质量。

### 附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0009] 图中：1 为伺服电机；2 为滚珠丝杆；3 为自动消除减速器；4 为 PLC 汽车连接套控制装置。

### 具体实施方式

[0010] 以下结合附图和具体实施方式对本实用新型做进一步详细说明。

[0011] 本实用新型涉及一种汽车连接套自动生产装置，如图 1 所示，本装置包括提供动力来源的伺服电机 1 和由伺服电机驱动的滚珠丝杆 2，其中伺服电机 1 的动力输出端通过自动消除减速器 3 与滚珠丝杆 2 相连接。伺服电机 1 还连接了一个 PLC 汽车连接套控制装置 4，PLC 汽车连接套控制装置 4 的信号输出端与伺服电机 1 的信号输入端相连接。

[0012] 本实用新型通过 PLC 汽车连接套控制装置 4 的加入使用，可以实现汽车连接套生产工序的自动进行，避免了人工的直接加工或者辅助加工所带来的主观意识偏差，大大提

高了生产效率,加工工艺达到了精准化要求,确保了产品质量。



图 1