



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201809471 U

(45) 授权公告日 2011. 04. 27

(21) 申请号 201020259720. 7

(22) 申请日 2010. 07. 15

(73) 专利权人 南阳浙减汽车减振器有限公司

地址 474450 河南省淅川县老街 76 号

(72) 发明人 张长文 李建党 朱红远

(74) 专利代理机构 郑州联科专利事务所(普通合伙) 41104

代理人 吕爱萍

(51) Int. Cl.

C25D 17/06(2006. 01)

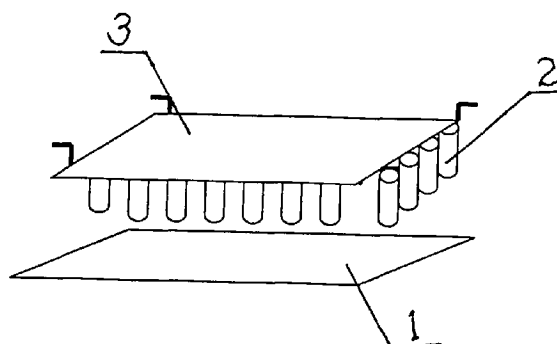
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

电镀过渡头自动分离装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种电镀过渡头自动分离装置,它具有一个刚性撞击板,该刚性撞击板设置在电镀飞巴卸料工位的对应位置,其面积大于电镀飞巴的面积。该装置利用电镀飞巴下落的重力与刚性撞击板的抨击使过渡头松动,并使松动的过渡头与电镀飞巴自动分离,轻松地将工件取下,由此达到提高工作效率,减轻劳动强度的效果。



1. 一种电镀过渡头自动分离装置，其特征在于：该装置具有一个刚性撞击板，该刚性撞击板设置在电镀飞巴卸料工位的对应位置，其面积大于电镀飞巴的面积。

电镀过渡头自动分离装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于电镀工艺辅助器具技术领域，具体是一种电镀过渡头自动分离装置。

背景技术

[0002] 在现有的电镀技术中，通常是将若干个小型待镀工件通过过渡头装夹在电镀飞巴下端面上，通过电镀飞巴的升降操作，将工件浸入电镀液中进行电镀。待镀层达到工艺要求的厚度，在起升电镀飞巴脱离电镀液面，移至卸料区的卸料工位，将工件取下即完成一批工件的电镀操作。而在实际操作过程中，当工件镀铬后，过渡头往往与飞巴粘合在一起，要取下产品，必须通过人工用榔头将过渡头一个一个的敲击松动后方能取下，因而费时、费力，严重制约生产效率的提高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种能够使过渡头与飞巴自动分离，减轻劳动强度，提高生产效率的电镀过渡头自动分离装置。

[0004] 实现上述目的所采取的技术方案是：该装置具有一个刚性撞击板，该刚性撞击板设置在电镀飞巴卸料工位的对应位置，其面积大于电镀飞巴的面积。

[0005] 按照上述方案制成的电镀过渡头自动分离装置，利用电镀飞巴下落的重力与刚性撞击板的抨击使过渡头松动，并使松动的过渡头与电镀飞巴自动分离，轻松地将工件取下，由此达到提高工作效率，减轻劳动强度的效果。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 参看图 1，本实用新型的电镀过渡头自动分离装置，具有一个刚性撞击板 1，其面积大于电镀飞巴 3 的面积，以便在电镀飞巴 3 下落时，使其下部的过渡头 2 全部落在刚性撞击板 1 上。该刚性撞击板 1 设置在电镀飞巴卸料区卸料工位的对应位置，当一批工件完成镀铬后，起吊电镀飞巴 3 并移至卸料工位后落下，利用电镀飞巴 3 下落的重力与刚性撞击板 1 的抨击使过渡头 2 松动，从而使松动的过渡头 2 与电镀飞巴自动分离，再将电镀飞巴 3 起升适当的高度，即可将工件轻松地取下。

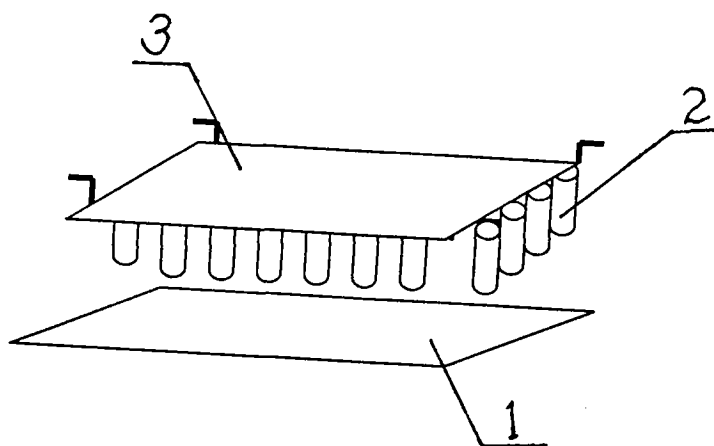


图 1