



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207246751 U

(45)授权公告日 2018.04.17

(21)申请号 201721280006.4

(22)申请日 2017.09.30

(73)专利权人 昆山得士成自动化设备有限公司

地址 215000 江苏省苏州市昆山市张浦镇

振新东路165号6号房

(72)发明人 阳祖芳

(51)Int.Cl.

F16N 7/38(2006.01)

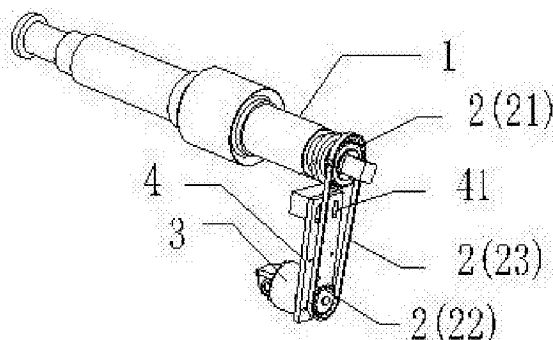
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种模切自动供油装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种模切自动供油装置，主轴与油泵之间通过传动组件连接，具体的，主轴端部连接有主动齿，两者同步运动，油泵在其端部连接有驱动其工作的从动齿，传动链条将两者联动。本实用新型取代人工压泵供油，利用模切机自身传动轴为动力装置，为油泵运转提供动力，故油泵一直在运转，设备不会出现缺油的情况，从而设备稳定性好，同时供油量能够随着也跟着设备运转速度的变化而自动调节，大大的提高设备的生产效率。



1. 一种模切自动供油装置,其特征在于:包括主轴(1)、传动组件(2)和油泵(3),所述传动组件(2)包括一主动齿(21)、一从动齿(22)和连接两者的传动链条(23),所述主动齿(21)设置在所述主轴(1)端部,所述从动齿(22)连接在所述油泵(3)上用于驱动所述油泵(3),所述传动链条(23)将所述主动齿(21)和所述从动齿(22)联动。

2. 根据权利要求1所述一种模切自动供油装置,其特征在于:所述油泵(3)上近所述从动齿(22)处还连接有一外接件(4),所述外接件(4)上端设有外接槽位(41)。

一种模切自动供油装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模切设备领域,特别涉及一种模切自动供油装置。

背景技术

[0002] 现有的模切机中均设有油路用于模切过程或者设备自身的润滑,但是,传统的模切机供油大多采用在模切机上安装手动油泵,人工手压供油,而人工操作易出现忘记加油导致设备缺油的现象,会导致设备故障,设备运转也较为不稳定,并且,人工操作,油量并不会根据设备自身运转情况供油,易导致油的浪费。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为解决上述问题,提供一种模切自动供油装置,取代人工压泵供油,利用模切机自身传动轴为动力装置,为油泵运转提供动力,故油泵一直在运转,设备不会出现缺油的情况,从而设备稳定性好,同时供油量能够随着也跟着设备运转速度的变化而自动调节,大大的提高设备的生产效率。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:一种模切自动供油装置,包括主轴1、传动组件2和油泵3,传动组件2包括一主动齿21、一从动齿22和连接两者的传动链条23,主动齿21设置在主轴1端部,从动齿22连接在油泵3上用于驱动油泵3,传动链条23将主动齿21和从动齿22联动。

[0005] 进一步地,油泵3上近从动齿22处还连接有一外接件4,外接件4上端设有外接槽位41。

[0006] 本实用新型工作原理及其优点如下:

[0007] 主轴1与模切机的传动轴连接,故主轴1随着传动轴的转动而转动,而外接件4下端与油泵3连接,其上端的外接槽位41与模切机连接,完成油泵3与模切机的固定,而油泵3与油路管道连接。

[0008] 在模切机工作过程中,传动轴带动主轴1转动,从而设置在主轴1端部的主动齿21转动,在传动链条23的作用下,从动齿22联动,油泵3工作,为油路管道供油。

[0009] 综上所述,本实用新型取代人工压泵供油,利用模切机自身传动轴为动力装置,为油泵运转提供动力,故油泵一直在运转,设备不会出现缺油的情况,从而设备稳定性好,同时供油量能够随着也跟着设备运转速度的变化而自动调节,大大的提高设备的生产效率。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0011] 其中:

[0012] 1、主轴;2、传动组件;3、油泵;4、外接件;21、主动齿;22、从动齿;23、传动链条;41、外接槽位。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步描述：

[0014] 实施例1：

[0015] 一种模切自动供油装置，如图1所示，主轴1与油泵3之间通过传动组件连接，具体的，主轴1端部连接有主动齿21，两者同步运动，油泵3在其端部连接有驱动其工作的从动齿22，传动链条23将两者联动。

[0016] 继续参照附图1，油泵3上近从动齿22处还连接有一外接件4，外接件4上端设有外接槽位41，具体的，外接槽位41与模切机连接，完成油泵3与模切机的固定，而油泵3与油路管道连接，同时，主轴1与模切机的传动轴连接，故主轴1随着传动轴的转动而转动。

[0017] 当模切机处于运转状态，传动轴转动，主轴1转动，主动齿21同步转动，传动链条23带动从动齿22同步转动，油泵3供油，模切机油路管道进油，该自动供油装置使得模切机与供油同步进行，无需人工操作，并且，供油量能够随着也跟着设备运转速度的变化而自动调节，大大的提高设备的生产效率，同时还能节约用油。

[0018] 上述实施方式只为说明本实用新型的技术构思及特点，其目的在于让熟悉此项技术的人能够了解本实用新型的内容并据以实施，并不能以此限制本实用新型的保护范围。凡根据本实用新型精神实质所做的等效变换或修饰，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

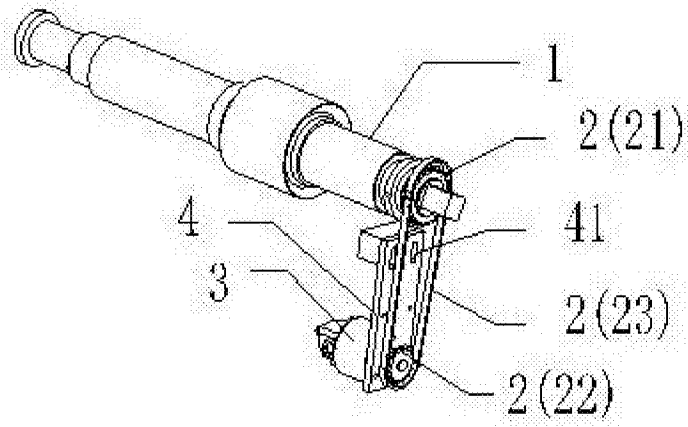


图1