



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104476958 A

(43) 申请公布日 2015. 04. 01

(21) 申请号 201410647622. 3

(22) 申请日 2014. 11. 04

(71) 申请人 詹宏亮

地址 110000 辽宁省沈阳市和平区新兴街  
19-1 号 1-1-1

(72) 发明人 詹宏亮

(51) Int. Cl.

B44B 1/00(2006. 01)

B44B 1/06(2006. 01)

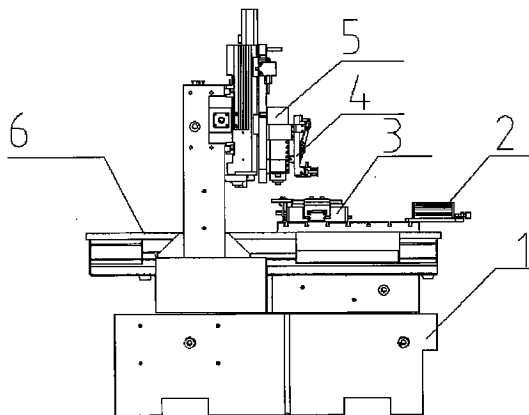
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 发明名称

一种 CNC 双头精雕全自动机

(57) 摘要

一种 CNC 双头精雕全自动机,包括机架底座、储片部件、治具部件、机械手、主轴部件、第一 Y 轴传动件、第二 X 轴传动件和第三 Z 轴传动件;所述机架底座设置在全自动机最底端;所述储片部件设置在全自动机的设置在机架底座上端的工作台面靠前端;所述治具部件设置在工作台面上端,储片部件后端;所述机械手与主轴部件连接;所述主轴部件设置在全自动机顶端靠前端;该 CNC 双头精雕全自动机:一,独特设置的机械手,可以迅速而又准确的抓取和放置待加工部件,并与全自动机连为一体;二,储片盒多个设置,每两组储片盒,每次可以连续供应 70 多片,工作效率得到提高,减低了劳动强度,并且可以安全生产。



1. 一种 CNC 双头精雕全自动机,包括机架底座 (1)、储片部件 (2)、治具部件 (3)、机械手 (4)、主轴部件 (5)、第一 Y 轴传动件 (6)、第二 X 轴传动件 (7) 和第三 Z 轴传动件 (8);其特征在于:所述机架底座 (1) 设置在全自动机最底端;所述储片部件 (2) 设置在全自动机的设置在机架底座上端的工作台面靠前端;所述治具部件 (3) 设置在工作台面上端,储片部件 (2) 后端;所述机械手 (4) 与主轴部件 (5) 连接;所述主轴部件 (5) 设置在全自动机顶端靠前端;所述第一 Y 轴传动件 (6)、第二 X 轴传动件 (7) 和第三 Z 轴传动件 (8) 在空间上互相垂直设置。

2. 根据权利要求 1 所述的一种 CNC 双头精雕全自动机,其特征在于:所述储片部件 (2) 在工作台面前端设置有一个或者多个,并且每一个储片部件 (2) 对应一个机械手。

## 一种 CNC 双头精雕全自动机

### 技术领域

[0001] 本发明涉及玻璃加工电气应用技术领域,尤其是一种 CNC 双头精雕全自动机。

### 背景技术

[0002] 目前,在玻璃加工生产领域,现有技术不能很好的进行全自动加工玻璃制品,如果单纯的手工操作,效率很低而且不太现实;现有技术一般可以实现半自动化生产,这种生产方式劳动强度大,生产效率低,安全系数低,生产效益受到影响。

### 发明内容

[0003] 现有技术不能满足人们的需要,为弥补现有技术不足,本发明旨在提供一种 CNC 双头精雕全自动机。

[0004] 为实现上述目的,本发明采用以下技术方案:一种 CNC 双头精雕全自动机,包括机架底座、储片部件、治具部件、机械手、主轴部件、第一 Y 轴传动件、第二 X 轴传动件和第三 Z 轴传动件;所述机架底座设置在全自动机最底端;所述储片部件设置在全自动机的设置在机架底座上端的工作台面靠前端;所述治具部件设置在工作台面上端,储片部件后端;所述机械手与主轴部件连接;所述主轴部件设置在全自动机顶端靠前端;所述第一 Y 轴传动件、第二 X 轴传动件和第三 Z 轴传动件在空间上互相垂直设置。

[0005] 进一步,所述储片部件在工作台面前端设置有一个或者多个,并且每一个储片部件对应一个机械手。

[0006] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:该 CNC 双头精雕全自动机:

[0007] 一,独特设有的机械手,可以迅速而又准确的抓取和放置待加工部件,并与全自动机连为一体;

[0008] 二,储片盒多个设置,每两组储片盒,每次可以连续供应 70 多片,工作效率得到提高,减低了劳动强度,并且可以安全生产;

[0009] 三,整机可以持续工作,并且有计算机来控制;

[0010] 整体结构简单紧凑,实用性强,易于推广使用。

### 附图说明

[0011] 图 1 为本发明整体结构示意图;

[0012] 图 2 为本发明的主视图;

[0013] 图 3 为本发明的左视图;

[0014] 其中:1、机架底座,2、储片部件,3、治具部件,4、机械手,5、主轴部件,6、第一 Y 轴传动件,7、第二 X 轴传动件,8、第三 Z 轴传动件。

### 具体实施方式

[0015] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完

整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其它实施例,都属于本发明保护的范围。

[0016] 请参阅图 1~3,一种 CNC 双头精雕全自动机,包括机架底座 1、储片部件 2、治具部件 3、机械手 4、主轴部件 5、第一 Y 轴传动件 6、第二 X 轴传动件 7 和第三 Z 轴传动件 8;所述机架底座 1 设置在全自动机最底端;所述储片部件 2 设置在全自动机的设置在机架底座上端的工作台面靠前端;所述治具部件 3 设置在工作台面上端,储片部件 2 后端;所述机械手 4 与主轴部件 5 连接;所述主轴部件 5 设置在全自动机顶端靠前端;所述第一 Y 轴传动件 6、第二 X 轴传动件 7 和第三 Z 轴传动件在空间上互相垂直设置。

[0017] 进一步,所述储片部件 2 在工作台面前端设置有一个或者多个,并且每一个储片部件 2 对应一个机械手。

[0018] 本发明的工作原理为:由于每个机械手对应一个储片部件,然后在第一 Y 轴传动件、第二 X 轴传动件和第三 Z 轴传动件三者配合,有电动机提供动力的情况下,机械手将玻璃储片运送至代加工部位,进行精雕加工。

[0019] 对于本领域技术人员而言,显然本发明不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本发明的精神或基本特征的情况下,能够以其它的具体形式实现本发明。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本发明的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本发明内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0020] 以上所述,仅为本发明的较佳实施例,并不用以限制本发明,凡是依据本发明的技术实质对以上实施例所作的任何细微修改、等同替换和改进,均应包含在本发明技术方案的保护范围之内。

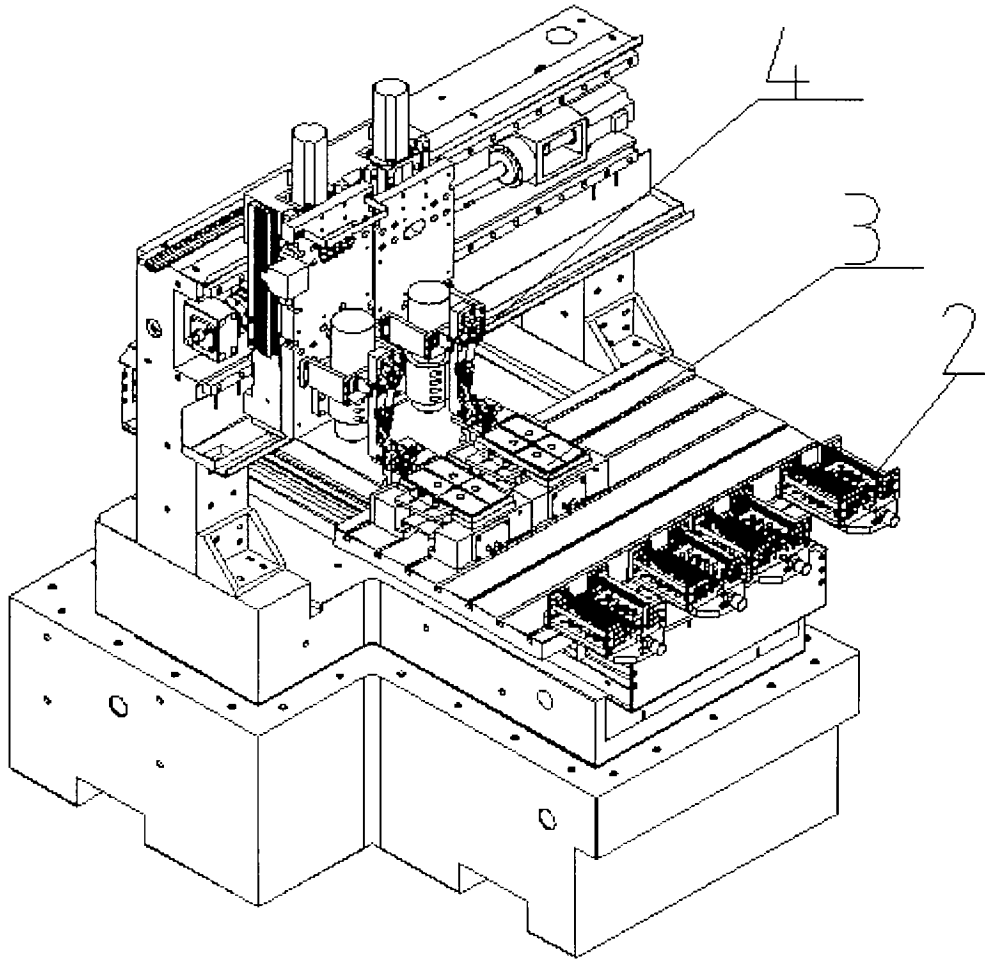


图 1

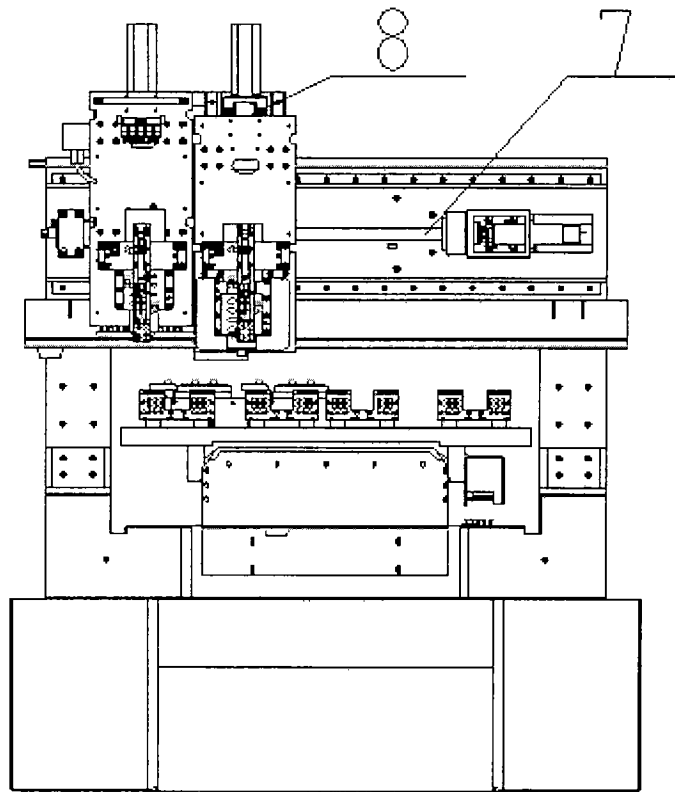


图 2

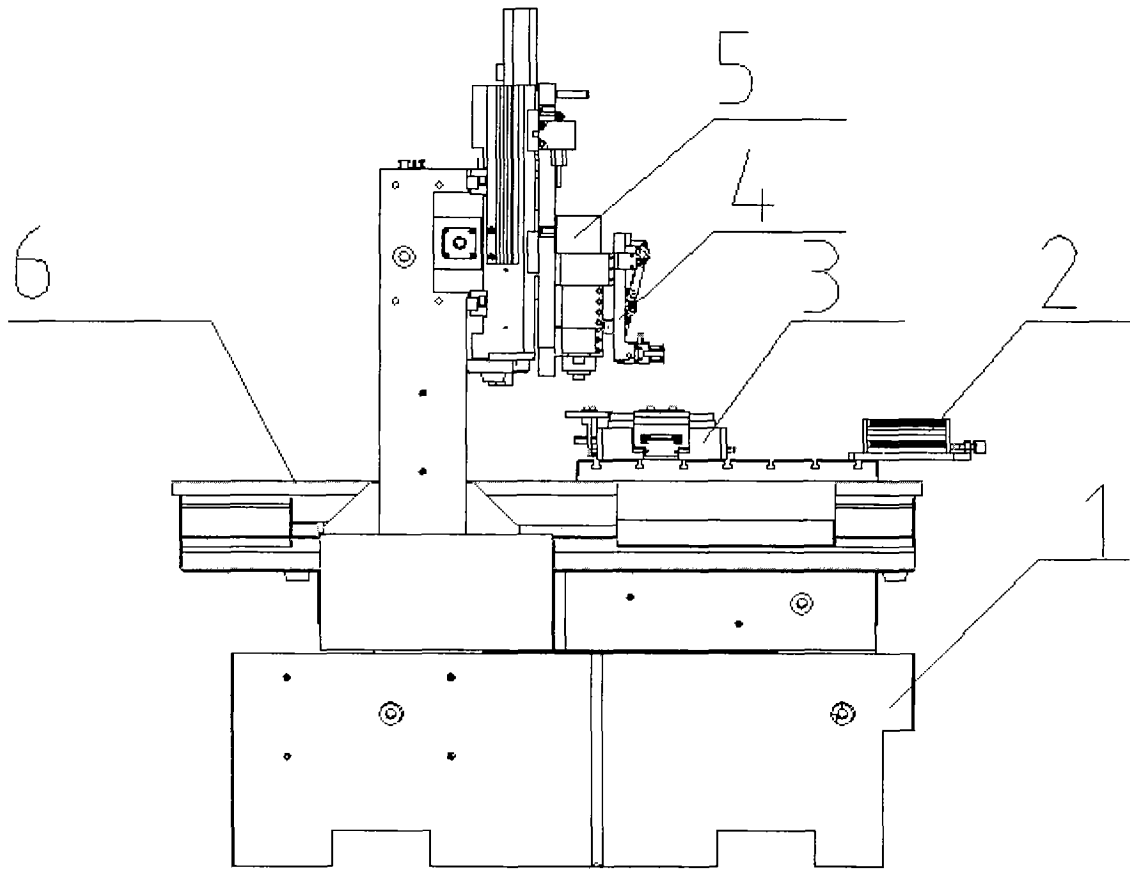


图 3