(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 207390432 U
(45)授权公告日 2018.05.22

(21)申请号 201721265964.4

(22)申请日 2017.09.29

(73)专利权人 浙江捷众科技股份有限公司
地址 312000 浙江省绍兴市柯桥区王坛工业开发区

(72)发明人 孙坤 金林枫 鲁永方

(74)专利代理机构 绍兴市越兴专利事务所(普通合伙) 33220
代理人 蒋卫东

(51)Int.Cl.
*B65G 47/90*(2006.01)

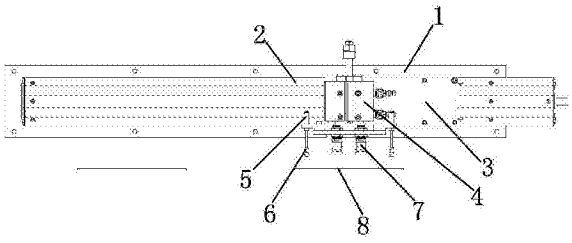
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种盖板自动移载机

(57)摘要

本实用新型属于汽车配件领域，具体涉及一种盖板自动移载机，包括固定板、X轴线轨、定位板、气缸、治具底板、导向杆、吸盘、传送带。所述固定板位于机械上，X轴线轨固连于固定板上，定位板固连于X轴线轨上，气缸固连于定位板上，治具底板固连于气缸上，导向杆和吸盘固连于治具底板上，传送带位于最底部。本实用新型可以保证盖板产品的合格率和一致性，减轻工作人员的工作压力，提高生产效率。




CN 207390432 U

1.一种盖板自动移载机，其特征在于：包括固定板(1)、X轴线轨(2)、定位板(3)、气缸(4)、治具底板(5)、导向杆(6)、吸盘(7)、传送带(8)；所述固定板(1)位于机械上，X轴线轨(2)固连于固定板(1)上，定位板(3)固连于X轴线轨(2)上，气缸(4)固连于定位板(3)上，治具底板(5)固连于气缸(4)上，导向杆(6)和吸盘(7)固连于治具底板(5)上，传送带(8)位于最底部；所述气缸(4)能在X轴线轨(2)上左右移动，治具底板(5)能随着气缸(4)上下移动。

# 一种盖板自动移载机

## 技术领域

[0001] 本实用新型属于汽车配件领域，具体涉及一种盖板自动移载机。

## 背景技术

[0002] 统盖板需多道工序进行加工才能装箱发货，在一道工序完成之后，盖板会堆积在箱子里等待工作人员去取，然后拿到隔壁的工位进行加工。既增加了工作人员的工作量，而且整箱的盖板拿在手上也对工作人员是一种负担，并且盖板从流水线滑下转移的时候可能会因为磕磕碰碰对产品造成影响，降低了合格率，故需要一种设备可以直接将盖板从一个工位转移到另一个工位，且对盖板本身不会造成损伤，这样可以增加工作效率，提高生产质量。

## 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决上述现有技术的不足，而提供操作方便、结构简单、快捷高效、标准统一的一种盖板自动移载机。

[0004] 为达到上述目的，本发明采用的技术方案是：一种盖板自动移载机，包括固定板、X轴线轨、定位板、气缸、治具底板、导向杆、吸盘、传送带。所述固定板位于机械上，X轴线轨固连于固定板上，定位板固连于X轴线轨上，气缸固连于定位板上，治具底板固连于气缸上，导向杆和吸盘固连于治具底板上，传送带位于最底部。

[0005] 所述气缸可以在X轴线轨上左右移动，治具底板可以随着气缸上下移动。

[0006] 本实用新型的优点是：本盖板自动移载机可以保证盖板产品的合格率和一致性，减轻工作人员的工作压力，提高生产效率。

## 附图说明

[0007] 图1为本实用新型主视图；图2为本实用新型俯视图。

## 具体实施方式

[0008] 下面结合附图对本实用新型的实例实施作进一步详细描述。

[0009] 如图1-2所示，本实用新型一种盖板自动移载机，包括固定板1、X轴线轨2、定位板3、气缸4、治具底板5、导向杆6、吸盘7、传送带8。所述固定板1位于机械上，X轴线轨2固连于固定板3上，定位板3固连于X轴线轨2上，气缸4固连于定位板3上，治具底板5固连于气缸4上，导向杆6和吸盘7固连于治具底板5上，传送带8位于最底部。

[0010] 工作时，盖板从第一工位加工完之后从传送带流出，到达机械下方时，传感器给机器一个信号，机器收到信号之后，气缸4通气带动治具底板5往下运动，待导向杆6触碰到传送带8两端时，吸嘴通气吸附盖板，气缸4反向接气往上运动，带着盖板回到初始位置。之后，定位板随X轴线轨2

[0011] 横向移动到第二工位传送带上，将盖板放下，盖板随传送带运动到第二工位进行

加工。

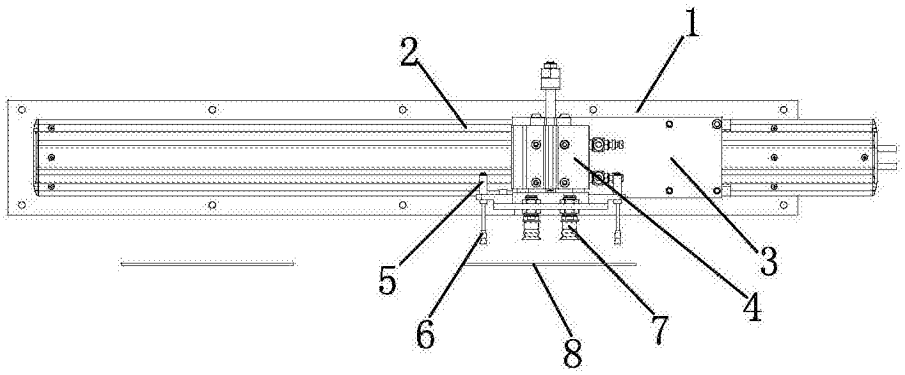



图1

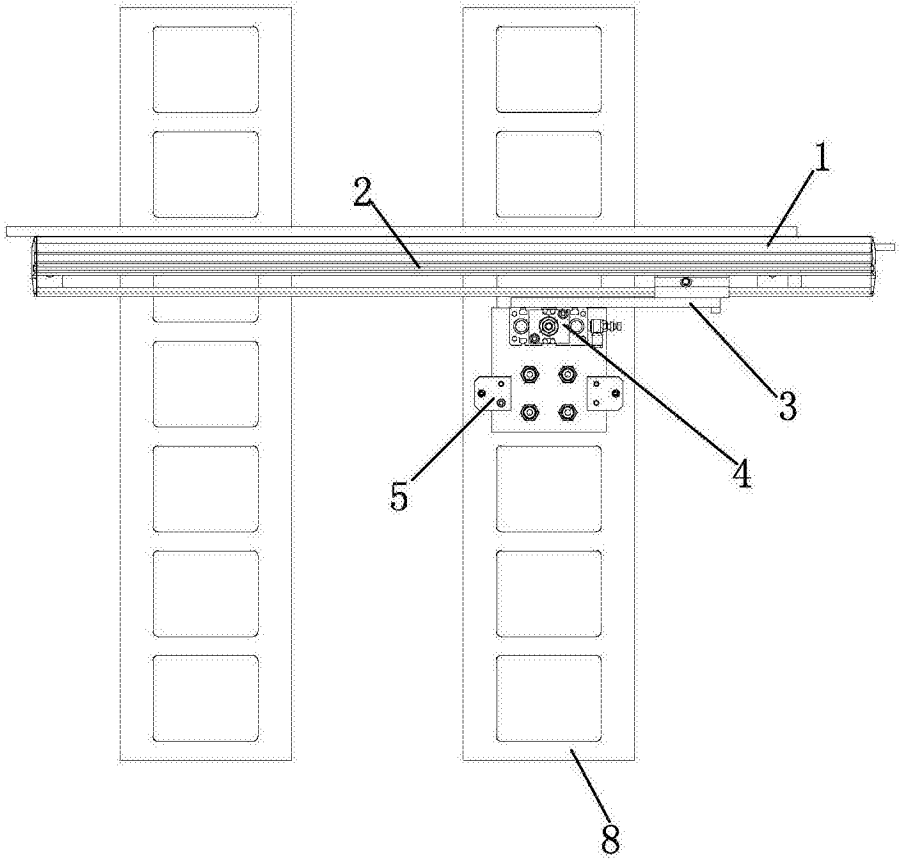



图2