



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109773115 A

(43)申请公布日 2019.05.21

(21)申请号 201811509773.7

(22)申请日 2018.12.11

(71)申请人 江苏亚星锚链股份有限公司
地址 214500 江苏省泰州市靖江市东兴镇
何德村

(72)发明人 张卫新 陶安祥 陶良凤 陶兴
袁步华 张建刚

(74)专利代理机构 靖江市靖泰专利事务所
32219

代理人 陆平

(51)Int.Cl.
B21L 1/00(2006.01)

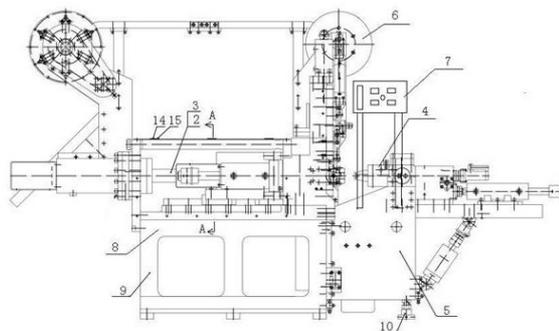
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种自动编链机结构

(57)摘要

一种自动编链机结构,其特征在于:包括模芯机构、弯环机构、偏转机构、定位机构、机械手机构、运链机构、控制系统、液压控制系统;所述的弯环机构设置在机身上方,弯环机构的右侧上方设置有运链机构,机身右侧设置有机械手机构,机械手机构的底部设置有顶座,扣接安置槽设置于机身的前侧面;所述的液压控制系统设置在机身内部;所述的模芯机构设置在模芯升降座上,模芯升降座设置在运链机构左侧。本发明结构稳固,安全可靠,操作简单、控制方便;节约时间,而且降低了劳动强度,大大提高了工作效率,消除了潜在安全隐患,质量也得到了保障。



1. 一种自动编链机结构,其特征在于:包括模芯机构(1)、弯环机构(2)、偏转机构(3)、定位机构(4)、机械手机构(5)、运链机构(6)、控制系统(7)、液压控制系统(8);所述的弯环机构(2)设置在机身(9)上方,弯环机构(2)的右侧上方设置有运链机构(6),机身(9)右侧设置有机手机构(5),机械手机构(5)的底部设置有顶座(10),扣接安置槽(11)设置于机身(9)的前侧面;所述的液压控制系统(8)设置在机身(9)内部;所述的模芯机构(1)设置在模芯升降座(13)上,模芯升降座(13)设置在运链机构(6)左侧。

2. 根据权利要求1所述的一种自动编链机结构,其特征在于:所述的控制系统(7)包括触摸显示屏,显示屏上分别设置有急停显示、控制方式、状态显示、计数显示、定长设定。

3. 根据权利要求1所述的一种自动编链机结构,其特征在于:所述机械手机构(5)将两端闭合的线材夹持、旋转、以及部分置于扣接安置槽(11)内。

4. 根据权利要求1所述的一种自动编链机结构,其特征在于:所述的运链机构(6)上方设置有保护罩(12)。

5. 根据权利要求1所述的一种自动编链机结构,其特征在于:所述的弯环机构(2)的上方设置有小转轴(14),小转轴上设置有转轴套(15)。

一种自动编链机结构

技术领域

[0001] 本发明涉及锚链的领域,尤其涉及一种编制直径为16-22mm的小规格锚链的自动编链机的结构。

背景技术

[0002] 锚链是连接锚和船体之间的链条,用来传递和缓冲船舶所受的外力。也能产生一部分的摩擦力。传统的小规格链条均手工操作,采用冲床冲压编链及环口整形,环口“V”形口大,焊接后质量不稳定。且工人在工作过程中操作单一,劳动强度大,安全得不到保障。为了解决这一难题,实现小规格锚链的自动化、智能化迫在眉睫。

发明内容

[0003] 本发明目的是提供一种自动编链机结构,结构紧凑,操作方便,安全可靠,解决了以上技术问题。

[0004] 为了实现上述技术目的,达到上述的技术要求,本发明所采用的技术方案是:一种自动编链机结构,其特征在于:包括模芯机构、弯环机构、偏转机构、定位机构、机械手机构、运链机构、控制系统、液压控制系统;所述的弯环机构设置在机身上方,弯环机构的右侧上方设置有运链机构,机身右侧设置有机手机构,机械手机构的底部设置有顶座,扣接安置槽设置于机身的前侧面;所述的液压控制系统设置在机身内部;所述的模芯机构设置在模芯升降座上,模芯升降座设置在运链机构左侧。

[0005] 优选的:所述的控制系统包括触摸显示屏,显示屏上分别设置有急停显示、控制方式、状态显示、计数显示、定长设定。

[0006] 优选的:所述机械手机构将两端闭合的线材夹持、旋转、以及部分置于扣接安置槽11内。

优选的:所述的运链机构上方设置有保护罩。

[0007] 优选的:所述的弯环机构的上方设置有小转轴,小转轴上设置有转轴套。

[0008] 本发明的有益效果:一种自动编链机结构,与传统结构相比:弯环机构的右侧上方设置有运链机构,机身右侧设置有机手机构,机械手机构的底部设置有顶座,扣接安置槽设置于机身的前侧面,液压控制系统设置在机身内部;模芯升降座设置在运链机构左侧;本发明结构稳固,安全可靠,操作简单、控制方便;节约时间,而且降低了劳动强度,大大提高了工作效率,消除了潜在安全隐患,质量也得到了保障。

附图说明

[0009] 图1为本发明结构示意图;

图2为本发明A-A剖视图;

图3为本发明保护罩结构示意图;

在图中:1. 模芯机构;2. 弯环机构;3. 偏转机构;4. 定位机构;5. 机械手机构;6. 运链机

构;7.控制系统;8.液压控制系统;9.机身;10.顶座;11.扣接安置槽;12.保护罩;13.模芯升降座。

具体实施方式

[0010] 为了使本发明的发明目的、技术方案及其有益技术效果更加清晰,以下结合附图和具体实施方式,对本发明进行进一步详细说明;

在附图中:一种自动编链机结构,其特征在于:包括模芯机构1、弯环机构2、偏转机构3、定位机构4、机械手机构5、运链机构6、控制系统7、液压控制系统8;所述的弯环机构2设置在机身9上方,弯环机构2的右侧上方设置有运链机构6,机身9右侧设置有机手机构5,机械手机构5的底部设置有顶座10,扣接安置槽11设置于机身9的前侧面;所述的液压控制系统8设置在机身9内部;所述的模芯机构1设置在模芯升降座13上,模芯升降座13设置在运链机构6左侧。

[0011] 所述的控制系统7包括触摸显示屏,显示屏上分别设置有急停显示、控制方式、状态显示、计数显示、定长设定;所述机械手机构5将两端闭合的线材夹持、旋转、以及部分置于扣接安置槽11内;所述的运链机构6上方设置有保护罩12;所述的弯环机构2的上方设置有小转轴14,小转轴上设置有转轴套15。

[0012] 本发明的具体实施:操作时,设备操作者必须熟读设备操作说明书,熟悉设备的性能,开车前应检查设备主要紧固螺栓有无松动,保证连接坚固可靠;严格按照设备说明书设备润滑图按期加油,按照设备说明书的要求进行保养。在开机前打开并检查冷却水是否畅通,检查泵站的油位是否符合要求;每次开机前,应检查液压系统有无泄漏,发现泄漏及时处理;启动油泵电机,检查并调整各油路压力,使之达到使用要求;进行正式生产前,必须先空运行设备,仔细检查设备各部位有无问题;操作人员禁止佩戴可能卷入运转的机器中的耳环,项链,丝巾,领带等,留长发的人员必须带帽子;操作人员必须配戴好防护用品(手套、护目镜、紧身工作服等);绝不可更改,取掉或忽略设备安全装置,必须定期检查安全装置的可靠性及功能的有效性(如在每次开机前进行检查);生产时经常检查各工装的调整位置是否正确,接近开关的位置是否松动;每次换规格时对威弯滑块和芯轴滑块的间隙进行检查,间隙过大时必须调整。

[0013] 上述实施例仅仅是为清楚地说明本发明所作的描述,而并非对实施方式的限定,对于所属领域的技术人员来说,在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动,这里无需也无法对所有的实施方式予以穷举,而由此所引申出的显而易见的变化或变动仍处于本发明的保护范围之内。

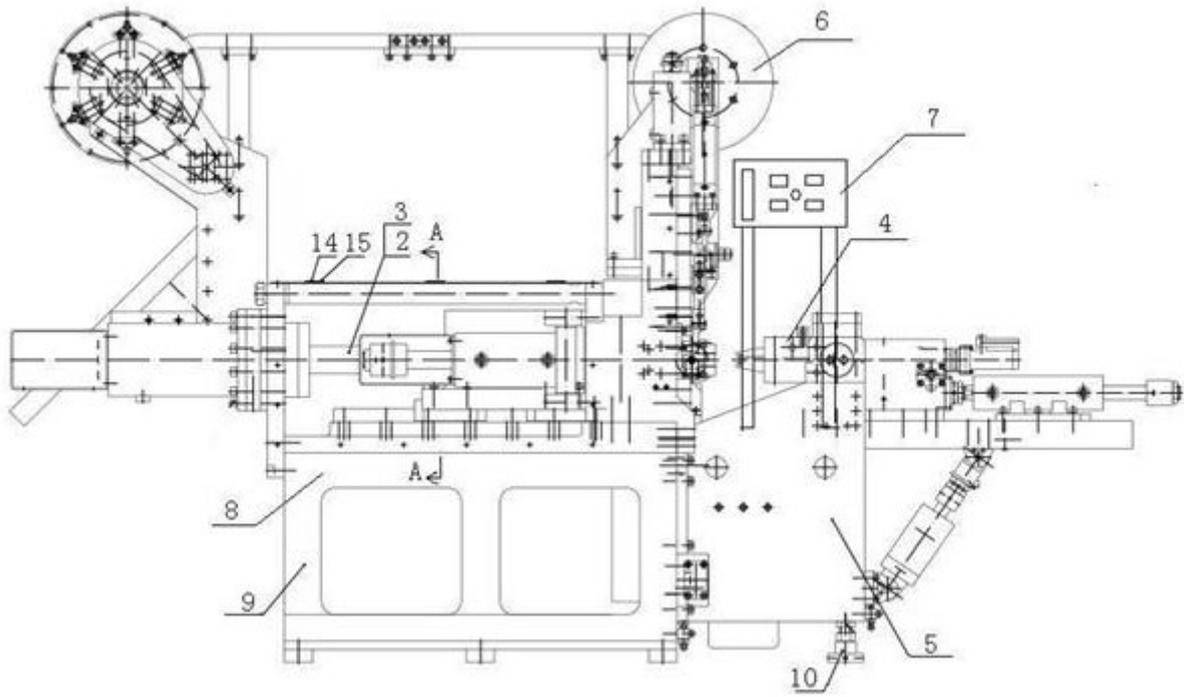


图1

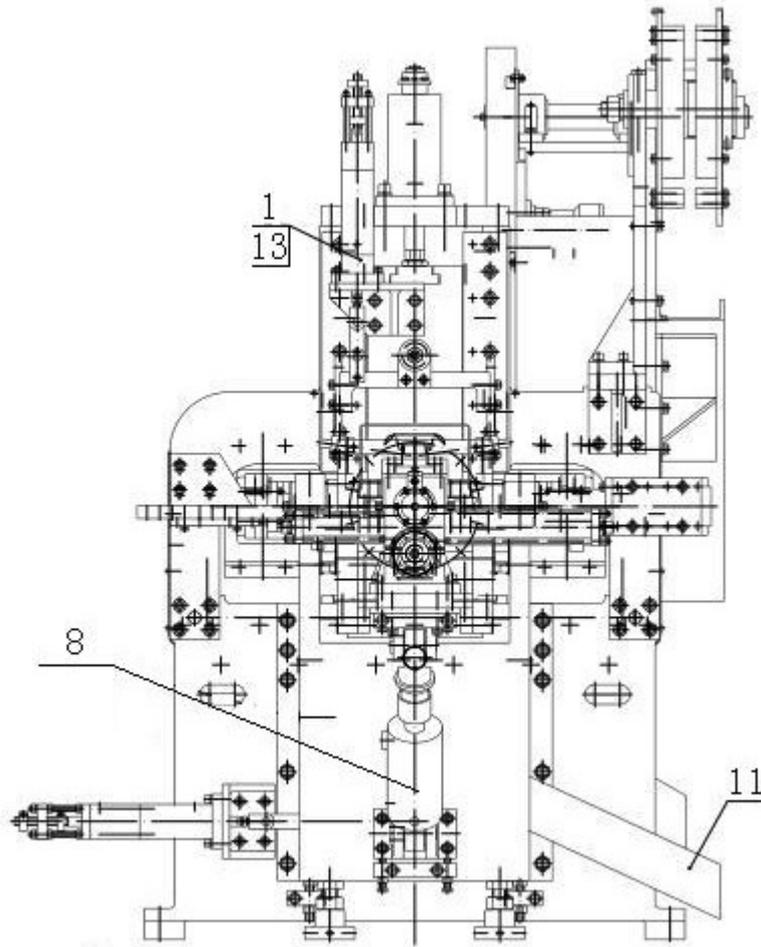


图2

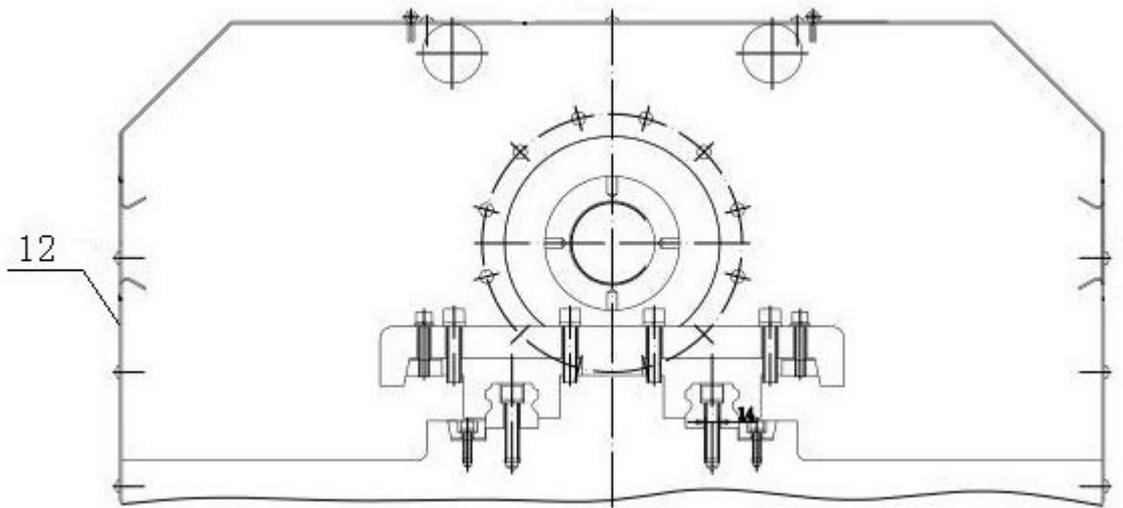


图3