



# (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103042532 A

(43) 申请公布日 2013. 04. 17

(21) 申请号 201210534642. 0

(22) 申请日 2012. 12. 12

(71) 申请人 重庆舰帛机械有限公司

地址 401320 重庆市巴南区土桥正街 11 栋  
1-1-1#

(72) 发明人 江伟

(51) Int. Cl.

B25J 15/08 (2006. 01)

B23P 19/00 (2006. 01)

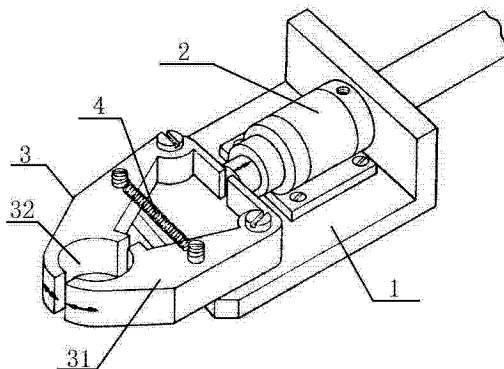
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

## (54) 发明名称

供料机构用工件夹持装置

## (57) 摘要

本发明属于供料装置技术领域,具体涉及供料机构用工件夹持装置。本发明公开了供料机构用工件夹持装置,包括基座、安装于基座上的气缸和夹头,所述的夹头由两个结构相同且相对的夹块构成,所述的夹头具有可容纳工件的空腔,所述气缸的输出端与夹头的后部连接。本发明的目的是:解决现有供料装置中工件夹持部结构设计不合理而带来工人操作不便导致工人的工作效率低、企业的生产成本高等诸多问题。



1. 供料机构用工件夹持装置,其特征在于:包括基座(1)、安装于基座(1)上的气缸(2)和夹头(3),所述的夹头(3)由两个结构相同且相对的夹块(31)构成,所述的夹头(3)具有可容纳工件的空腔(32),所述气缸(2)的输出端与夹头(3)的后部连接。

2. 根据权利要求1所述的供料机构用工件夹持装置,其特征在于:所述的两个夹块(31)之间连接有握力弹簧(4)。

## 供料机构用工件夹持装置

### 技术领域

[0001] 本发明属于供料装置技术领域,具体涉及供料机构用工件夹持装置。

### 背景技术

[0002] 工件安装时通常需要采用供料装置实现工件的自动供料。现目前,供料装置的工件夹持部的结构设计大多比较复杂,操作起来非常麻烦,不仅不便于工人的使用,使得工作效率非常低,而且后期的检修工作也非常麻烦,在一定程度上增加了企业的生产成本,非常不利于企业的长期发展和进步。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的:为了解决现有供料装置中工件夹持部结构设计不合理而带来工人操作不便导致工人的工作效率低、企业的生产成本高等诸多问题,而提出供料机构用工件夹持装置。

[0004] 本发明的技术方案:供料机构用工件夹持装置,包括基座、安装于基座上的气缸和夹头,所述的夹头由两个结构相同且相对的夹块构成,所述的夹头具有可容纳工件的空腔,所述气缸的输出端与夹头的后部连接。

[0005] 本发明的供料机构用工件夹持装置,使用时,先启动气缸,气缸的输出端作用于夹头的后部,使得两个相对的夹块向外张开,将工件插入到空腔中,此时,作用于夹头后部的力被卸除,使得两个相对的夹块复位,从而夹紧工件。这样的结构设计非常简单,使用起来也非常方便,不仅便于工人的使用,从而在很大程度上提高了工人的工作效率,而且后期的检修工作也非常简单,在很大程度上降低了企业的生产成本,非常有利于企业的长期发展和进步。

[0006] 进一步,所述的两个夹块之间连接有握力弹簧。

[0007] 握力弹簧的设置,使得两个相对的夹块可以在弹力的作用下快速复位,非常便于人们的使用,大大提高工人的工作效率,降低了企业的生产成本。

### 附图说明

[0008] 图1是本发明供料机构用工件夹持装置的实施例的结构示意图。

### 具体实施方式

[0009] 如图1所示,本发明提供供料机构用工件夹持装置,包括基座1、安装于基座1上的气缸2和夹头3,夹头3由两个结构相同且相对的夹块31构成,夹头3具有可容纳工件的空腔32,两个夹块31之间连接有握力弹簧4,气缸2的输出端与夹头3的后部连接。

[0010] 本实施例中,气缸2的设置,为夹块31的张开和夹紧提供条件,空腔32的设置,为工件提供容纳的空间。

[0011] 另外,握力弹簧4的设置,使得两个相对的夹块31可以在弹力的作用下快速复位。

[0012] 使用时,先启动气缸 2,气缸 2 的输出端作用于夹头 3 的后部,使得两个相对的夹块 31 向外张开,将工件插入到空腔 32 中,此时,作用于夹头 3 后部的力被卸除,使得两个相对的夹块 31 复位,从而夹紧工件。

[0013] 以上所述的仅是本发明的优选实施方式,应当指出对于本领域的技术人员来说,在不脱离本发明结构的前提下,还可以作出若干变形和改进,这些都不会影响本发明实施的效果和专利的实用性。

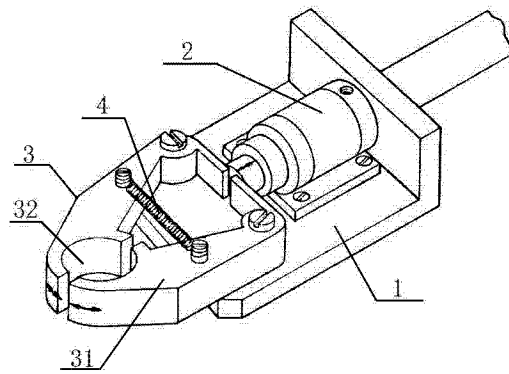


图 1