(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 203481152 U
(45)授权公告日 2014.03.12

(21)申请号 201320584341.9

(22)申请日 2013.09.20

(73)专利权人 天津中电华利电器科技集团有限公司
地址 300300 天津市东丽区华明工业园弘泰道

(72)发明人 范金山 范金亮 范金伟

(51)Int.Cl.
H01H 69/00(2006.01)

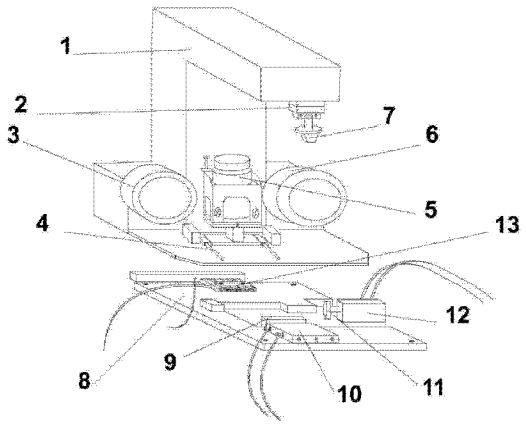
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种微型断路器移印生产线

(57)摘要

本实用新型提供一种微型断路器移印生产线，包括固定夹、伸缩臂、主动轮、压紧片、墨仓、从动轮、移印头、底盘、机械臂a、汽缸a、机械臂b、汽缸b和手柄推板。所述固定夹与伸缩臂通过螺丝铆接的形式固定在一起。所述主动轮与从动轮通过胶带进行传动链接。所述伸缩臂与移印头是通过螺丝铆接的形式固定在一起的。所述压紧片处于主动轮与从动轮之间的传动带上。所述墨仓处于固定夹的下方。所述压紧片在墨仓与汽缸的下方。所述底盘在移印生产设备的底部。所述机械臂a与汽缸a以铆接的形式连接在一起。所述机械臂b与汽缸b以铆接的形式连接在一起。降低了生产成本，有利于实现规模生产。



CN 203481152 U

1. 一种微型断路器移印生产线，包括固定夹、伸缩臂、主动轮、压紧片、墨仓、从动轮、移印头、底盘、机械臂 a、汽缸 a、机械臂 b、汽缸 b 和手柄推板；所述固定夹与伸缩臂通过螺丝铆接的形式固定在一起；所述主动轮与从动轮通过胶带进行传动链接；所述伸缩臂与移印头是通过螺丝铆接的形式固定在一起的；所述压紧片处于主动轮与从动轮之间的传动带上；所述墨仓处于固定夹的下方；所述压紧片在墨仓的下方；所述底盘在移印生产设备的底部；所述机械臂 a 与汽缸 a 以铆接的形式连接在一起；所述机械臂 b 与汽缸 b 以铆接的形式连接在一起。

2. 根据权利要求 1 所述的一种微型断路器移印生产线，其特征在于：所述主动轮与从动轮在墨仓的左右两侧。

3. 根据权利要求 1 所述的一种微型断路器移印生产线，其特征在于：所述主动轮和从动轮是由绝缘树脂材料构成。

4. 根据权利要求 1 所述的一种微型断路器移印生产线，其特征在于：所述伸缩臂是由钢质材料构成。

一种微型断路器移印生产线

技术领域

[0001] 本实用新型涉及微型断路器生产领域，具体涉及一种微型断路器移印生产线。

背景技术

[0002] 随着科技的发展、技术水平的不断提高，对断路器的生产历程是从人工化到半自动化、从半自动化再到自动化。之前对断路器的生产是由人工手动进行操作的，这样往往会使得人工劳动力的成本无形中加大、单位时间的生产产品数量不高，同时由于每个生产人员的能力高低不同也会造成生产产品的结果千差万别，人工手动固有特性对断路器的生产也会使得生产产品的结果精准度降低。另一方面在生产断路器时，对断路器的保护也往往会被忽略，而且由于生产仪器和生产方式方法的不同，也会影响到最后生产产品结果的准确与否。在生产断路器的过程中，微型断路器移印生产线的设计往往会对最后生产出来产品的结果有着决定性的影响，以往的微型断路器的印刷不光不够美观，而且从设计上并不能对断路器进行保护，即便加强了生产人员的印刷能力，这样也不会降低对断路器的损害，从而使得对断路器的生产能力大大降低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所解决的技术问题在于提供一种微型断路器移印生产线，以解决上述背景技术中的缺点。

[0004] 本实用新型所解决的技术问题采用以下技术方案来实现：

[0005] 为解决上述技术问题，本实用新型采用的一个技术方案是：提供一种微型断路器移印生产线，包括固定夹、伸缩臂、主动轮、压紧片、墨仓、从动轮、移印头、底盘、机械臂 a、汽缸 a、机械臂 b、汽缸 b 和手柄推板。所述固定夹与伸缩臂通过螺丝铆接的形式固定在一起。所述主动轮与从动轮通过胶带进行传动链接。所述伸缩臂与移印头是通过螺丝铆接的形式固定在一起的。所述压紧片处于主动轮与从动轮之间的传动带上。所述墨仓处于固定夹的下方。所述压紧片在墨仓的下方。所述底盘在移印生产设备的底部。所述机械臂 a 与汽缸 a 以铆接的形式连接在一起。所述机械臂 b 与汽缸 b 以铆接的形式连接在一起。

[0006] 所述主动轮与从动轮在墨仓的左右两侧。

[0007] 所述主动轮和从动轮是由绝缘树脂材料构成。

[0008] 所述伸缩臂是由钢质材料构成。

[0009] 有益效果

[0010] 本实用新型的有益效果是：由于采用微型断路器移印生产线，自动化生产线生产代替手动生产，单位时间内生产产品的数量可以大大的增加。同时因为机器能做到不间断生产产品，这样也就增加了产品的数量，从另一种角度上也就是降低了生产成本。机械自动化生产的另一个优势就是可以使得产品的生产标准化和程序化，有利于实现规模生产，从而创造更多经济效益。因为机器在移印过程中是通过系统进行控制，可以使得微型断路器在移印过程中可以有序、精准地进行，从而保障微型断路器的生产过程更加有序的进行。

附图说明

[0011] 图 1 为一种微型断路器移印生产线结构示意图。

[0012] 1 固定夹 2 伸缩臂 3 主动轮 4 压紧片 5 墨仓 6 从动轮 7 移印头 8 底盘 9 机械臂 a 10 汽缸 a 11 机械臂 b 12 汽缸 b 13 手柄推板。

具体实施方式

[0013] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体图示，进一步阐述本实用新型。

[0014] 如图 1

[0015] 1 固定夹 2 伸缩臂 3 主动轮 4 压紧片 5 墨仓 6 从动轮 7 移印头 8 底盘 9 机械臂 a 10 汽缸 a 11 机械臂 b 12 汽缸 b 13 手柄推板。

[0016] 一种微型断路器移印生产线，包括固定夹 1、伸缩臂 2、主动轮 3、压紧片 4、墨仓 5、从动轮 6、移印头 7、底盘 8、机械臂 a9、汽缸 a10、机械臂 b11、汽缸 b12 和手柄推板 13。所述固定夹 1 与伸缩臂 2 通过螺丝铆接的形式固定在一起。所述主动轮 3 与从动轮 6 通过胶带进行传动链接。所述伸缩臂 2 与移印头 7 是通过螺丝铆接的形式固定在一起的。所述压紧片 4 处于主动轮 3 与从动轮 6 之间的传动带上。所述墨仓 5 处于固定夹 1 的下方。所述压紧片 4 在墨仓 5 的下方。所述底盘 8 在移印生产设备的底部。所述机械臂 a9 与汽缸 a10 以铆接的形式连接在一起。所述机械臂 b11 与汽缸 b12 以铆接的形式连接在一起。

[0017] 所述主动轮 3 与从动轮 6 在墨仓 5 的左右两侧。

[0018] 所述主动轮 3 和从动轮 6 是由绝缘树脂材料构成。

[0019] 所述伸缩臂 2 是由钢质材料构成。

[0020] 采用微型断路器移印生产线，自动化生产线生产代替手动生产，单位时间内生产产品的数量可以大大的增加。同时因为机器能做到不间断生产产品，这样也就增加了产品的数量，从另一种角度上也就是降低了生产成本。机械自动化生产的另一个优势就是可以使得产品的生产标准化和程序化，有利于实现规模生产，从而创造更多经济效益。

[0021] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征及本实用新型的优点，本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下，本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内，本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

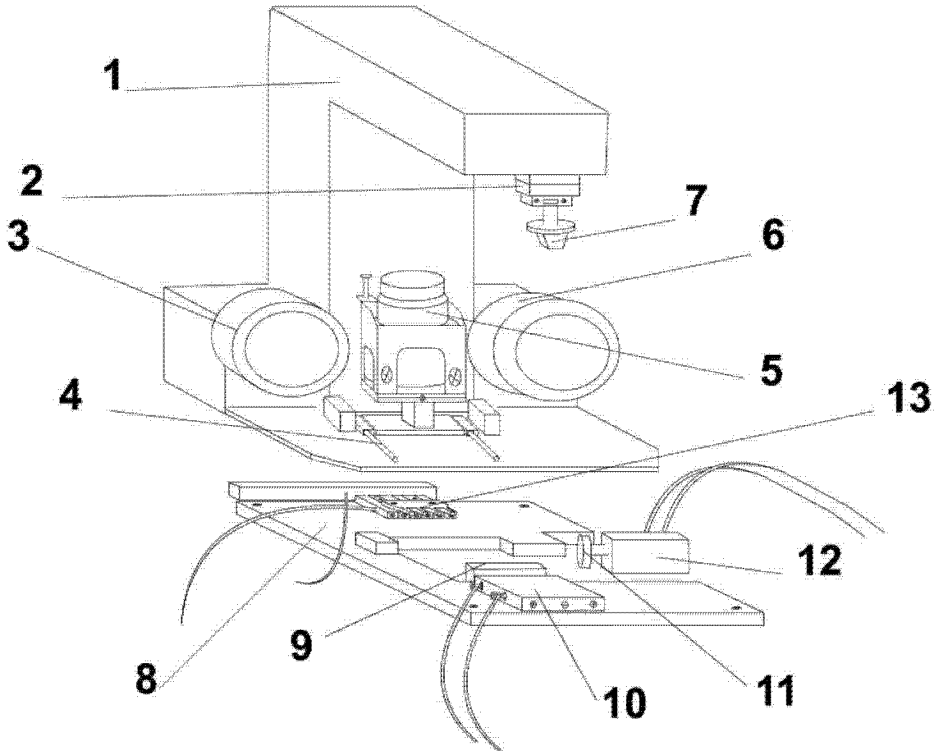


图 1