



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106112453 A

(43)申请公布日 2016. 11. 16

(21)申请号 201610759718.8

(22)申请日 2016.08.30

(71)申请人 吴中区横泾嘉运模具厂
地址 215103 江苏省苏州市吴中区横泾镇
马家村2组

(72)发明人 叶显华

(74)专利代理机构 南京汇盛专利商标事务所
(普通合伙) 32238

代理人 张立荣

(51) Int. Cl.
B23P 19/00(2006.01)

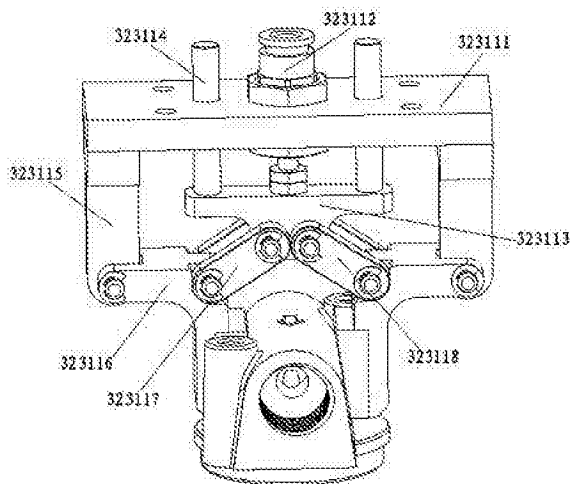
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

阀体与橡胶圈装配机构的阀体上料夹爪单元

(57)摘要

本发明公开了一种阀体与橡胶圈装配机构的阀体上料夹爪单元,该阀体与橡胶圈装配机构的阀体上料夹爪单元包括阀体取料导向气缸安装板,阀体取料导向气缸安装板上端面的中间位置安装有纵向的阀体取料导向气缸,阀体取料导向气缸穿过阀体取料导向气缸安装板且活塞杆端头通过气缸接头固定有取料夹爪分离导向块,取料夹爪分离导向块上位于阀体取料导向气缸活塞杆的两侧均固定有两根纵向的阀体取料导向杆,两根纵向的阀体取料导向杆均穿过阀体取料导向气缸安装板,阀体取料导向气缸安装板下平面的两端均安装有夹爪固定座,两个夹爪固定座上均销接有阀体取料夹爪。通过上述方式,本发明操作方便,上料便捷,工作效率高。



1. 一种阀体与橡胶圈装配机构的阀体上料夹爪单元,其特征在于:该阀体与橡胶圈装配机构的阀体上料夹爪单元包括阀体取料导向气缸安装板,阀体取料导向气缸安装板上端面的中间位置安装有纵向的阀体取料导向气缸,阀体取料导向气缸穿过阀体取料导向气缸安装板且活塞杆端头通过气缸接头固定有取料夹爪分离导向块,取料夹爪分离导向块上位于阀体取料导向气缸活塞杆的两侧均固定有两根纵向的阀体取料导向杆,两根纵向的阀体取料导向杆均穿过阀体取料导向气缸安装板,阀体取料导向气缸安装板下平面的两端均安装有夹爪固定座,两个夹爪固定座上均销接有阀体取料夹爪,两个阀体取料夹爪的相对内侧壁的下部均设有夹槽,取料夹爪分离导向块相对的侧面均通过销轴安装有第一夹手导向块,取料夹爪分离导向块相对的侧面均通过销轴还安装有第二夹手导向块,两个第一夹手导向块和两个第二夹手导向块以取料夹爪分离导向块的中心线对称分布,两个第一夹手导向块的端口处通过销轴与其中一个阀体取料夹爪销接,两个第二夹手导向块的端口处通过销轴与另一个阀体取料夹爪销接。

阀体与橡胶圈装配机构的阀体上料夹爪单元

技术领域

[0001] 本发明涉及机械自动化领域,特别是涉及一种阀体与橡胶圈装配机构的阀体上料夹爪单元。

背景技术

[0002] 目前上料大部分都是采用人工上料,人工上料就会不可避免的出现上料速度慢,影响了生产效率,从而导致生产成本提高,而且人工上料存在安全隐患,易造成工伤事故,现有的上料机构结构复杂,操作不便,上料位置不精准,直接影响了产品的性能,有鉴于此,有必要对现有的橡胶圈装配机构的阀体上料夹爪单元予以改进。

发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种阀体与橡胶圈装配机构的阀体上料夹爪单元,其结构简单,易操作,上料便捷,夹料效果好,工作效率高,并且工件磨损小,机器的使用寿命长,降低了生产成本。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用的一个技术方案是:提供一种阀体与橡胶圈装配机构的阀体上料夹爪单元,该阀体与橡胶圈装配机构的阀体上料夹爪单元包括阀体取料导向气缸安装板,阀体取料导向气缸安装板上端面的中间位置安装有纵向的阀体取料导向气缸,阀体取料导向气缸穿过阀体取料导向气缸安装板且活塞杆端头通过气缸接头固定有取料夹爪分离导向块,取料夹爪分离导向块上位于阀体取料导向气缸活塞杆的两侧均固定有两根纵向的阀体取料导向杆,两根纵向的阀体取料导向杆均穿过阀体取料导向气缸安装板,阀体取料导向气缸安装板下平面的两端均安装有夹爪固定座,两个夹爪固定座上均销接有阀体取料夹爪,两个阀体取料夹爪的相对内侧壁的下部均设有夹槽,取料夹爪分离导向块相对的侧面均通过销轴安装有第一夹手导向块,取料夹爪分离导向块相对的侧面均通过销轴还安装有第二夹手导向块,两个第一夹手导向块和两个第二夹手导向块以取料夹爪分离导向块的中心线对称分布,两个第一夹手导向块的端口处通过销轴与其中一个阀体取料夹爪销接,两个第二夹手导向块的端口处通过销轴与另一个阀体取料夹爪销接。

[0005] 本发明的有益效果是:本发明一种阀体与橡胶圈装配机构的阀体上料夹爪单元,其结构简单,易操作,上料便捷,夹料效果好,工作效率高,并且工件磨损小,机器的使用寿命长,降低了生产成本。

附图说明

[0006] 图1是本发明阀体与橡胶圈装配机构的阀体上料夹爪单元的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 下面结合附图对本发明较佳实施例进行详细阐述,以使发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0008] 请参阅图1,本发明实施例包括:

一种阀体与橡胶圈装配机构的阀体上料夹爪单元,该阀体与橡胶圈装配机构的阀体上料夹爪单元包括阀体取料导向气缸安装板323111,阀体取料导向气缸安装板323111上端面的中间位置安装有纵向的阀体取料导向气缸323112,阀体取料导向气缸323112穿过阀体取料导向气缸安装板323111且活塞杆端头通过气缸接头固定有取料夹爪分离导向块323113,取料夹爪分离导向块323113上位于阀体取料导向气缸323112活塞杆的两侧均固定有两根纵向的阀体取料导向杆323114,两根纵向的阀体取料导向杆323114均穿过阀体取料导向气缸安装板323111,阀体取料导向气缸安装板323111下平面的两端均安装有夹爪固定座323115,两个夹爪固定座323115上均销接有阀体取料夹爪323116,两个阀体取料夹爪323116的相对内侧壁的下部均设有夹槽,取料夹爪分离导向块323113相对的侧面均通过销轴安装有第一夹手导向块323117,取料夹爪分离导向块323113相对的侧面均通过销轴还安装有第二夹手导向块323118,两个第一夹手导向块323117和两个第二夹手导向块323118以取料夹爪分离导向块323113的中心线对称分布,两个第一夹手导向块323117的端口处通过销轴与其中一个阀体取料夹爪323116销接,两个第二夹手导向块323118的端口处通过销轴与另一个阀体取料夹爪323116销接。

[0009] 本发明阀体与橡胶圈装配机构的阀体上料夹爪单元工作时,阀体取料导向气缸323112活塞杆上下运动使得取料夹爪分离导向块323113上的第一夹手导向块323117和第二夹手导向块323118带动阀体取料夹爪323116开合,从而阀体夹取,阀体取料导向杆323114进行导向,机器重复以上工作步骤。

[0010] 本发明阀体与橡胶圈装配机构的阀体上料夹爪单元,其结构简单,易于操作,上料方便,夹料效果好,工作效率高,并且工件磨损小,机器的使用寿命长,降低了生产成本。

[0011] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本发明的专利保护范围内。

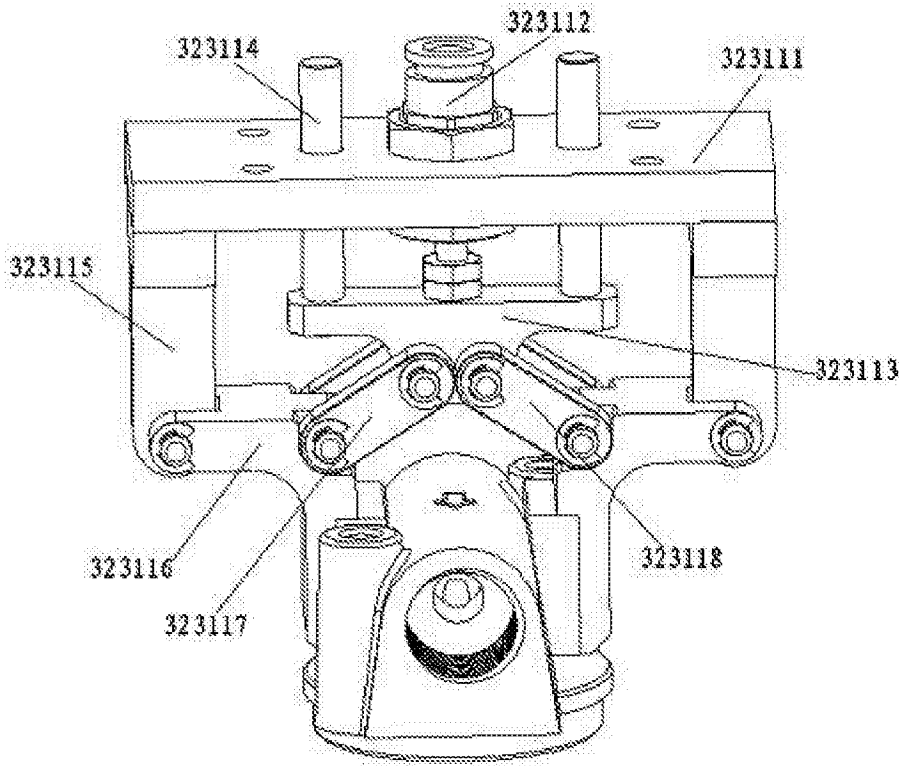


图1