



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103707111 B

(45) 授权公告日 2015. 12. 09

(21) 申请号 201310649516. 4

1-4.

(22) 申请日 2013. 12. 06

CN 202985221 U, 2013. 06. 12, 全文 .

CN 201006573 Y, 2008. 01. 16, 全文 .

(73) 专利权人 平湖祥和铰链有限公司

CN 200995324 Y, 2007. 12. 26, 全文 .

地址 314200 浙江省平湖市全塘镇穗轮村七组

CN 102554682 A, 2012. 07. 11, 全文 .

CN 102371502 A, 2012. 03. 14, 全文 .

(72) 发明人 钟平 潘金林

JP 特开平 8-192371 A, 1996. 07. 30, 全文 .

JP 平 1-188239 A, 1989. 07. 27, 全文 .

(74) 专利代理机构 杭州君度专利代理事务所  
(特殊普通合伙) 33240

审查员 梁磊

代理人 沈志良

(51) Int. Cl.

B23Q 7/00(2006. 01)

B23Q 7/06(2006. 01)

B23Q 7/08(2006. 01)

B23P 19/00(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 203696563 U, 2014. 07. 09, 权利要求

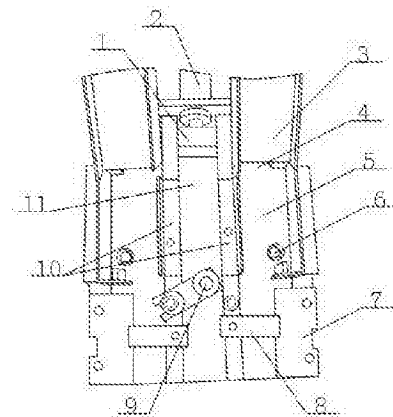
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

铰链镶片机用送料装置

(57) 摘要

本发明公开了一种铰链镶片机用送料装置, 包括底座、送料气缸、传感器、送料滑槽、推片组和限位组, 所述的传感器包括通道传感器和推块传感器, 所述的推片组包括送料推块和推进片, 所述的送料滑槽设于所述的底座后端, 送料滑槽的前方设有送料通道, 所述的送料气缸设于所述底座的后端, 且设于两道送料滑槽之间, 送料通道的内侧设有轨道; 所述的送料推块设于轨道之间, 所述的推进片设于送料通道内, 所述的通道传感器设于送料通道内, 所述的推块传感器设于所述轨道前端并设于轨道的上方, 所述的限位组设于所述送料通道的前端。本发明结构简单, 使用方便, 可自动完成铰链片的送料工作, 提高生产效率, 也提高了生产的安全性。



1. 一种铰链镶片机用送料装置,包括底座、送料气缸、传感器、送料滑槽、推片组和限位组,其特征在于所述的传感器包括通道传感器和推块传感器,所述的推片组包括送料推块和推进片,所述的送料滑槽设于所述的底座后端,送料滑槽的前方设有送料通道,所述的送料气缸设于所述底座的后端,且设于两道送料滑槽之间,送料通道的内侧设有轨道;所述的送料推块设于轨道之间,所述的推进片设于送料通道内,所述的通道传感器设于送料通道内,所述的推块传感器设于所述轨道前端并设于轨道的上方,所述的限位组设于所述送料通道的前端。

2. 根据权利要求1所述的铰链镶片机用送料装置,其特征在于所述的送料滑槽的前端下方设有开口,所述的推进片从开口处伸出,且设于所述通道传感器的上方,所述的送料推块和推进片通过连接片固定,所述的连接片设于所述轨道的下方。

3. 根据权利要求1所述的铰链镶片机用送料装置,其特征在于所述的送料气缸通过气缸固定机构固定在送料滑槽的下方,所述推块传感器通过传感器固定机构固定。

4. 根据权利要求1所述的铰链镶片机用送料装置,其特征在于所述的限位组包括限位片和限位块,所述的限位块设于所述送料通道前端的外侧,所述的限位块一端设于所述送料通道内侧另一端设于所述限位片上方。

## 铰链镶片机用送料装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种铰链镶片机领域,具体地说是一种铰链镶片机用送料装置。

### 背景技术

[0002] 现有的铰链镶片机结构不合理,铰链片的送料工作需要人工完成,这种生产方式不但生产效率低,人工成本大,而且工人在送料过程中,工人的手伸到铰链镶片机内,一旦疏忽大意,容易发现危险。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种铰链镶片机用送料装置。

[0004] 本发明要解决现有的铰链镶片机结构不合理,铰链片需要人工送料,人工成本高,生产效率低,且易发生危险的问题。

[0005] 本发明的技术方案是:一种铰链镶片机用送料装置,包括底座、送料气缸、传感器、送料滑槽、推片组和限位组,所述的传感器包括通道传感器和推块传感器,所述的推片组包括送料推块和推进片,所述的送料滑槽设于所述的底座后端,送料滑槽的前方设有送料通道,所述的送料气缸设于所述底座的后端,且设于两道送料滑槽之间,送料通道的内侧设有轨道;所述的送料推块设于轨道之间,所述的推进片设于送料通道内,所述的通道传感器设于送料通道内,所述的推块传感器设于所述轨道前端并设于轨道的上方,所述的限位组设于所述送料通道的前端。

[0006] 本发明的有益效果为:本发明结构简单,使用方便,可自动完成铰链片的送料工作,提高生产效率,也提高了生产的安全性。

### 附图说明

[0007] 图 1 是本发明送料汽缸收缩时的结构示意图。

[0008] 图 2 是本发明送料汽缸伸长时的结构示意图。

[0009] 图 3 是本发明的立体结构示意图。

### 具体实施方式

[0010] 下面结合附图及实施例对本发明作进一步说明。

[0011] 如图所示,它包括底座 11、送料气缸 2、传感器、送料滑槽 3、推片组和限位组,所述的传感器包括通道传感器 6 和推块传感器 9,所述的推片组包括送料推块 1 和推进片 13,所述的送料滑槽 3 设于所述的底座 11 后端,送料滑槽 3 的前方设有送料通道 5,所述的送料气缸 2 设于所述底座 11 的后端,且设于两道送料滑槽 3 之间,送料通道 5 的内侧设有轨道 10;所述的送料推块 1 设于轨道 10 之间,所述的推进片 13 设于送料通道 5 内,所述的通道传感器 6 设于送料通道 5 内,所述的推块传感器 9 设于所述轨道 10 前端并设于轨道 10 的上方,所述的限位组设于所述送料通道 5 的前端。

[0012] 根据权利要求 1 所述的铰链镶片机用送料装置,其特征在於所述的送料滑槽 3 的前端下方设有开口 4, 所述的推进片 13 从开口 4 处伸出,且设于所述通道传感器 6 的上方,所述的送料推块 1 和推进片 13 通过连接片 12 固定,所述的连接片 12 设于所述轨道 0 的下方。

[0013] 本实施例中,所述的送料气缸 2 通过气缸固定机构 14 固定在送料滑槽 3 的下方,所述推块传感器 9 通过传感器固定机构 15 固定。

[0014] 本实施例中,所述的限位组包括限位片 7 和限位块 8,所述的限位块 8 设于所述送料通道 5 前端的外侧,所述的限位块 8 一端设于所述送料通道 5 内侧另一端设于所述限位片 7 上方。

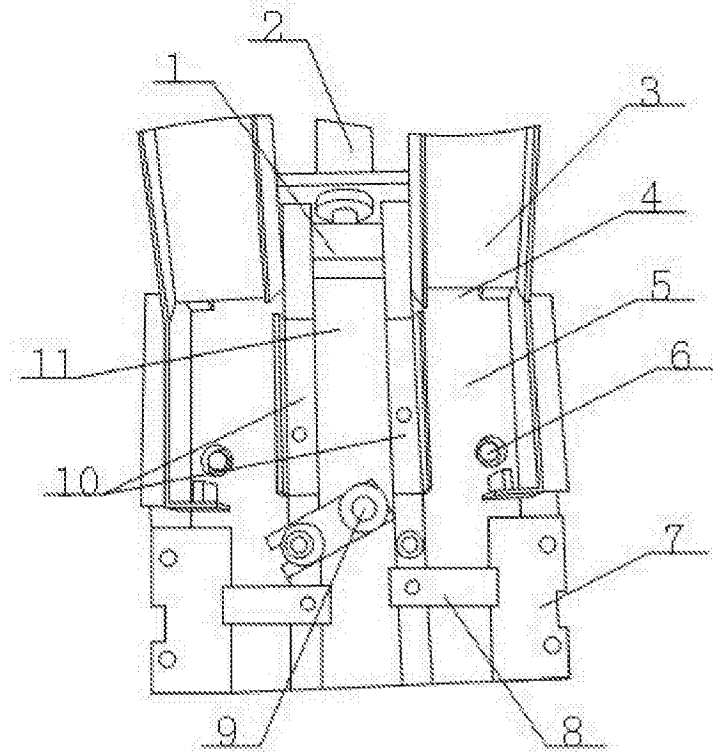


图 1

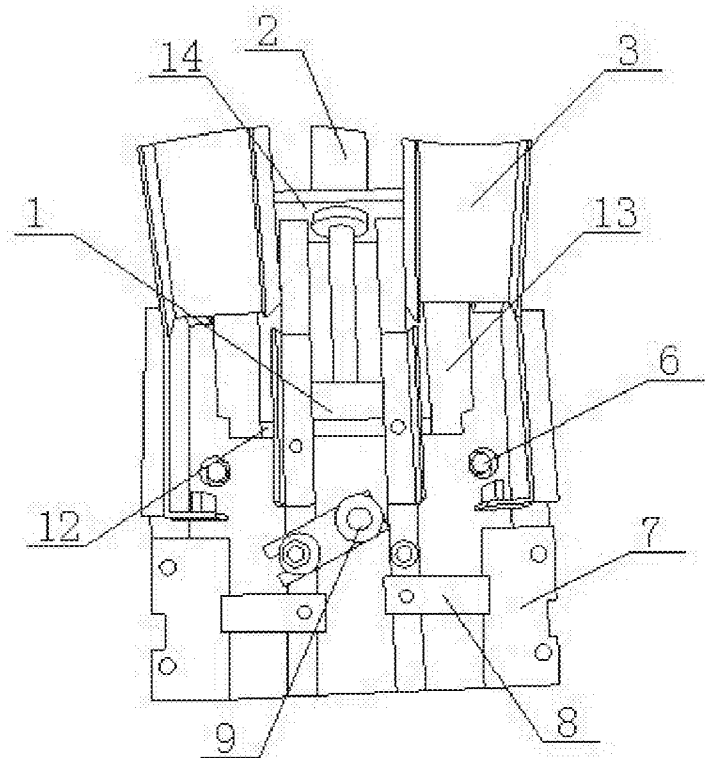


图 2

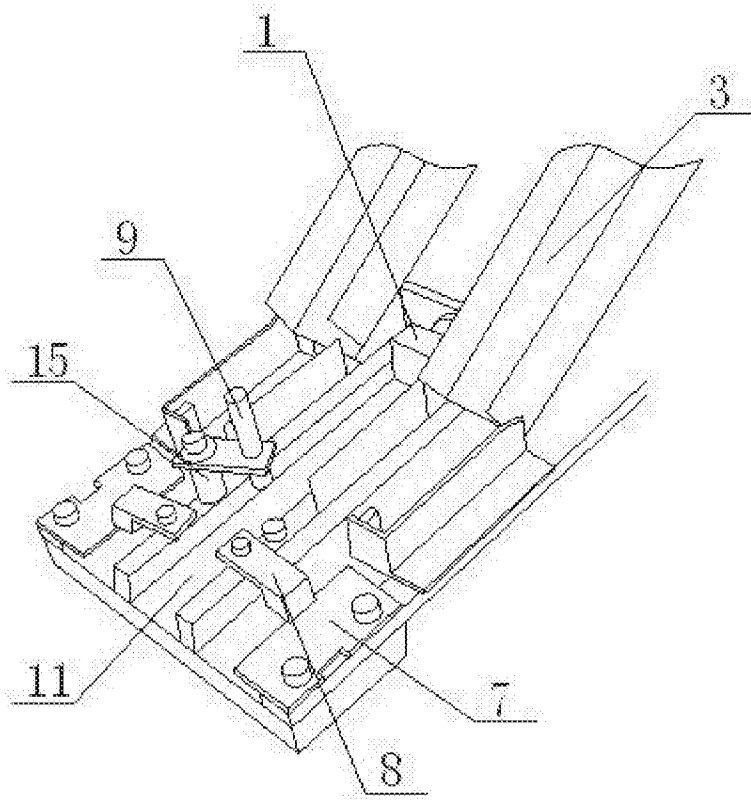


图 3