



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104960910 A

(43) 申请公布日 2015. 10. 07

(21) 申请号 201510385575. 4

(22) 申请日 2015. 06. 30

(71) 申请人 苏州昌飞自动化设备厂

地址 215128 江苏省苏州市吴中区长桥镇蠡
昂路 145-1 号

(72) 发明人 陈飞彪

(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.

B65G 47/82(2006. 01)

B23P 19/04(2006. 01)

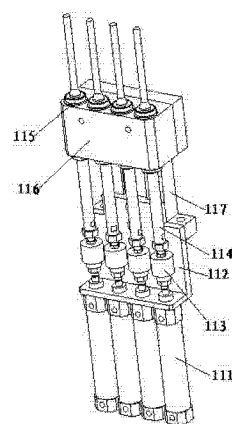
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

阀芯自动组装机的阀芯顶出机构

(57) 摘要

本发明公开了一种阀芯自动组装机的阀芯顶出机构,包括阀芯出料气缸安装板上安装有四个并排设置的阀芯出料气缸,阀芯出料气缸的活塞杆上均设有一个阀芯出料气缸浮动接头,阀芯出料气缸浮动接头均连接到一根阀芯出料顶针杆下端,四根阀芯出料顶针杆分别插装于四个阀芯出料顶针杆导套,四个阀芯出料顶针杆导套并排安装于阀芯出料顶针杆导套安装块内,阀芯出料顶针杆导套安装块的背面连接着阀芯出料顶针杆导套安装块连板正面上侧,阀芯出料顶针杆导套安装块连板正面上侧连接着阀芯出料顶针杆导套安装块连板正面上侧,阀芯出料顶针杆导套安装块连板正面上侧连接着阀芯出料顶针杆导套安装块连板正面上侧。通过上述方式,本发明能够快速将组装压合好的阀芯顶离组装模。



1. 一种阀芯自动组装机的阀芯顶出机构,其特征在于:该阀芯自动组装机的阀芯顶出机构包括阀芯出料气缸、阀芯出料气缸安装板、阀芯出料气缸浮动接头、阀芯出料顶针杆、阀芯出料顶针杆导套、阀芯出料顶针杆导套安装块和阀芯出料顶针杆导套安装块连板,所述阀芯出料气缸安装板上安装有四个并排设置的阀芯出料气缸,阀芯出料气缸的活塞杆上均设有一个阀芯出料气缸浮动接头,阀芯出料气缸浮动接头均连接到一根阀芯出料顶针杆下端,四根阀芯出料顶针杆分别插装于四个阀芯出料顶针杆导套,四个阀芯出料顶针杆导套并排安装于阀芯出料顶针杆导套安装块内,阀芯出料顶针杆导套安装块的背面连接着阀芯出料顶针杆导套安装块连板正面上侧,阀芯出料顶针杆导套安装块连板正面下侧连接着阀芯出料气缸安装板。

阀芯自动组装机的阀芯顶出机构

技术领域

[0001] 本发明涉及自动化领域,特别是涉及一种阀芯自动组装机的阀芯顶出机构。

背景技术

[0002] 膨胀阀阀芯是膨胀阀的一个重要组成部分,膨胀阀阀芯是由弹簧、弹簧定位套、上帽头、阀芯顶针组成的,之前因其使用量小,采用的工艺都是人工一个一个组装的,组装完成后统一压制,装配过程中也没有单步骤检测工艺,等压制完成后工人简单测试一下阀芯活动情况就结束了,这样的阀芯使用寿命非常低,有时候刚装到阀上就出现卡死不动等现象,根本无法满足使用要求。

发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种阀芯自动组装机的阀芯顶出机构,能够快速将组装压合好的阀芯顶离组装模。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用的一个技术方案是:提供一种阀芯自动组装机的阀芯顶出机构,该阀芯自动组装机的阀芯顶出机构包括阀芯出料气缸、阀芯出料气缸安装板、阀芯出料气缸浮动接头、阀芯出料顶针杆、阀芯出料顶针杆导套、阀芯出料顶针杆导套安装块和阀芯出料顶针杆导套安装块连板,所述阀芯出料气缸安装板上安装有四个并排设置的阀芯出料气缸,阀芯出料气缸的活塞杆上均设有一个阀芯出料气缸浮动接头,阀芯出料气缸浮动接头均连接到一根阀芯出料顶针杆下端,四根阀芯出料顶针杆分别插装于四个阀芯出料顶针杆导套,四个阀芯出料顶针杆导套并排安装于阀芯出料顶针杆导套安装块内,阀芯出料顶针杆导套安装块的背面连接着阀芯出料顶针杆导套安装块连板正面上侧,阀芯出料顶针杆导套安装块连板正面下侧连接着阀芯出料气缸安装板。

[0005] 本发明的有益效果是:本发明一种阀芯自动组装机的阀芯顶出机构,能够快速将组装压合好的阀芯顶离组装模。

附图说明

[0006] 图1是本发明阀芯自动组装机的阀芯顶出机构的结构示意图。

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:

一种阀芯自动组装机的阀芯顶出机构,该阀芯自动组装机的阀芯顶出机构包括阀芯出料气缸111、阀芯出料气缸安装板112、阀芯出料气缸浮动接头113、阀芯出料顶针杆114、阀芯出料顶针杆导套115、阀芯出料顶针杆导套安装块116和阀芯出料顶针杆导套安装块连板117,所述阀芯出料气缸安装板112上安装有四个并排设置的阀芯出料气缸111,阀芯出

料气缸 111 的活塞杆上均设有一个阀芯出料气缸浮动接头 113, 阀芯出料气缸浮动接头 113 均连接到一根阀芯出料顶针杆 114 下端, 四根阀芯出料顶针杆 114 分别插装于四个阀芯出料顶针杆导套 115, 四个阀芯出料顶针杆导套 115 并排安装于阀芯出料顶针杆导套安装块 116 内, 阀芯出料顶针杆导套安装块 116 的背面连接着阀芯出料顶针杆导套安装块连板 117 正面上侧, 阀芯出料顶针杆导套安装块连板 117 正面下侧连接着阀芯出料气缸安装板 112。

[0009] 本发明阀芯自动组装机阀芯顶出机构, 能够快速将组装压合好的阀芯顶离组装模。

[0010] 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。

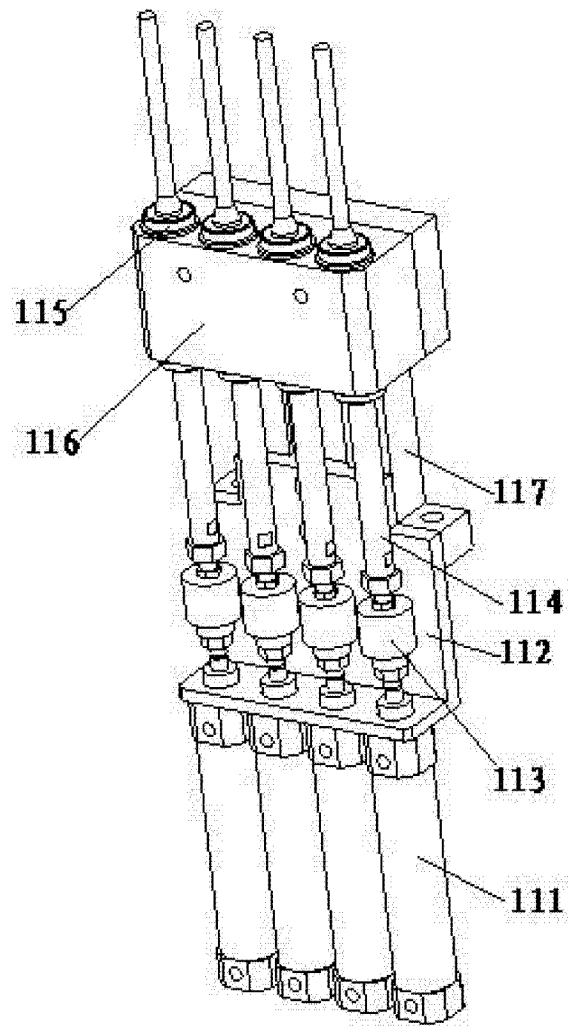


图 1