



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 109604464 B

(45) 授权公告日 2024. 09. 10

(21) 申请号 201910132350.6

(22) 申请日 2019.02.22

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 109604464 A

(43) 申请公布日 2019.04.12

(73) 专利权人 浙江启成智能科技有限公司

地址 314300 浙江省嘉兴市海盐县西塘桥

街道海港大道1816号712-6室

(72) 发明人 朱江 杨凡 王川 苑诗宾 牟威

刘道德 敬强 张艳

(74) 专利代理机构 杭州中利知识产权代理事务

所(普通合伙) 33301

专利代理师 徐展

(51) Int. Cl.

B21D 43/00 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 205418984 U, 2016.08.03

CN 209598035 U, 2019.11.08

审查员 王海洋

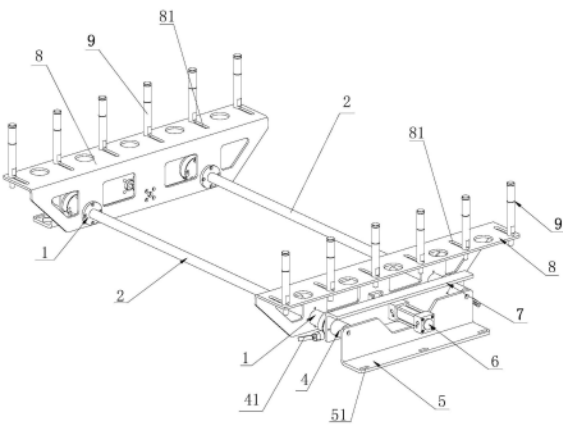
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54) 发明名称

一种过油输送线料片定位装置

(57) 摘要

本发明公开了一种过油输送线料片定位装置,包括若干直线轴承、导柱、带夹紧把手直线轴承、固定支架、气缸、气缸安装座、定位支架、定位柱,所述的固定支架有两个,所述的两个固定支架分别对称设于导柱的两端,所述的导柱上两侧对称设有设有两个定位支架,所述的定位支架通过直线轴承与导柱滑动连接,所述的定位支架与固定支架之间设有气缸安装座,所述的气缸安装座通过带夹紧把手直线轴承与导柱可活动连接,本发明解决现家电片料冲压过油输送线料片定位技术问题,整体结构简单,定位装置对加工配件及安装精度要求较低,配件加工及安装简单;适用范围较广,可灵活快捷的调节适合多种料片规格的间距,定位效果好,工作效率高。



1. 一种过油输送线料片定位装置, 其特征在于: 包括若干直线轴承(1)、导柱(2)、带夹紧把手直线轴承(4)、固定支架(5)、气缸(6)、气缸安装座(7)、定位支架(8)、定位柱(9), 所述的固定支架(5)有两个, 所述的两个固定支架(5)分别对称设于导柱(2)的两端, 所述的导柱(2)上两侧对称设有设有两个定位支架(8), 所述的定位支架(8)通过直线轴承(1)与导柱(2)滑动连接, 所述的定位支架(8)与固定支架(5)之间设有气缸安装座(7), 所述的气缸安装座(7)通过带夹紧把手直线轴承(4)与导柱(2)可活动连接, 所述的气缸安装座(7)上设有气缸(6), 所述的气缸(6)的气缸臂贯穿气缸安装座(7)与定位支架(8)固定连接, 所述的气缸(6)可以驱动定位支架(8)在导柱(2)上做直线运动, 所述的定位支架(8)上端均匀设有若干定位柱(9), 所述的定位柱(9)与定位支架(8)之间可调节固定连接, 所述的定位支架(8)上端设有若干可以与定位柱(9)配合的固定长孔(81), 所述的定位柱(9)与固定长孔(81)可调节固定连接, 所述的带夹紧把手直线轴承(4)均设有夹紧把手(41)。

2. 如权利要求1所述的一种过油输送线料片定位装置, 其特征在于: 所述的导柱(2)至少有两根, 所述的导柱(2)与导柱(2)之间相对平行设置。

3. 如权利要求1所述的一种过油输送线料片定位装置, 其特征在于: 所述的固定支架(5)下端设有若干支架固定孔(51)。

一种过油输送线料片定位装置

【技术领域】

[0001] 本发明涉及过油设备的技术领域,特别是家电片料冲压涂油定位的技术领域。

【背景技术】

[0002] 现有过油输送线料片定位装置,多用汽车冲压行业的且价格较高,不适用家电冲压行业,无法满足现有家电生产需求,造成生产效率低,生产成本低,工人劳动强度大。

【发明内容】

[0003] 本发明的目的就是解决现有技术中的问题,提出一种过油输送线料片定位装置,能够很好完成片料的定位,提高家电片冲压件的质量。

[0004] 为实现上述目的,本发明提出了一种过油输送线料片定位装置,包括若干直线轴承、导柱、带夹紧把手直线轴承、固定支架、气缸、气缸安装座、定位支架、定位柱,所述的固定支架有两个,所述的两个固定支架分别对称设于导柱的两端,所述的导柱上两侧对称设有两个定位支架,所述的定位支架通过直线轴承与导柱滑动连接,所述的定位支架与固定支架之间设有气缸安装座,所述的气缸安装座通过带夹紧把手直线轴承与导柱可活动连接,所述的气缸安装座上设有气缸,所述的气缸的气缸臂贯穿气缸安装座与定位支架固定连接,所述的气缸可以驱动定位支架在导柱上做直线运动,所述的定位支架上端均匀设有若干定位柱,所述的定位柱与定位支架之间可调节固定连接。

[0005] 作为优选,所述的定位支架上端设有若干可以与定位柱配合的固定长孔,所述的定位柱与固定长孔可调节固定连接。

[0006] 作为优选,所述的导柱至少有两根,所述的导柱与导柱之间相对平行设置。

[0007] 作为优选,所述的固定支架下端设有若干支架固定孔。

[0008] 作为优选,所述的带夹紧把手直线轴承均设有夹紧把手。

[0009] 本发明一种过油输送线料片定位装置的有益效果:本发明解决现家电片料冲压过油输送线料片定位技术问题,整体结构简单,定位装置对加工配件及安装精度要求较低,配件加工及安装简单;适用范围较广,可灵活快捷的调节适合多种料片规格的间距,定位效果好,工作效率高。

[0010] 本发明的特征及优点将通过实施例结合附图进行详细说明。

【附图说明】

[0011] 图1是本发明一种过油输送线料片定位装置结构示意图立体图;

[0012] 图2是本发明一种过油输送线料片定位装置结构示意图立体图;

[0013] 图3是本发明一种过油输送线料片定位装置结构示意图主视图;

[0014] 图4是本发明一种过油输送线料片定位装置结构示意图俯视图;

[0015] 图5是本发明一种过油输送线料片定位装置结构示意图侧视图。

[0016] 图中:1-直线轴承、2-导柱、4-带夹紧把手直线轴承、5-固定支架1、6-气缸、7-气缸

安装座、8-定位支架、9-定位柱、41-夹紧把手、51-支架固定孔、81-固定长孔。

【具体实施方式】

[0017] 参阅图1、图2、图3、图4和图5,本发明一种过油输送线料片定位装置,包括若干直线轴承1、导柱2、带夹紧把手直线轴承4、固定支架5、气缸6、气缸安装座7、定位支架8、定位柱9,所述的固定支架5有两个,所述的两个固定支架5分别对称设于导柱2的两端,所述的导柱2上两侧对称设有设有两个定位支架8,所述的定位支架8通过直线轴承1与导柱2滑动连接,所述的定位支架8与固定支架5之间设有气缸安装座7,所述的气缸安装座7通过带夹紧把手直线轴承4与导柱2可活动连接,所述的气缸安装座7上设有气缸6,所述的气缸6的气缸臂贯穿气缸安装座7与定位支架8固定连接,所述的气缸6可以驱动定位支架8在导柱2上做直线运动,所述的定位支架8上端均匀设有若干定位柱9,所述的定位柱9与定位支架8之间可调节固定连接,所述的定位支架8上端设有若干可以与定位柱9配合的固定长孔81,所述的定位柱9与固定长孔81可调节固定连接,所述的导柱2至少有两根,所述的导柱2与导柱2之间相对平行设置,所述的固定支架5下端设有若干支架固定孔51,所述的带夹紧把手直线轴承4均设有夹紧把手41。

[0018] 本发明工作过程:

[0019] 本发明一种过油输送线料片定位装置在工作过程中,当气缸6推动定位支架8时,定位支架8通过直线轴承1在导柱2上移动,实现料片的定位,对于不同规格的料片,可以松开带夹紧把手直线轴承4,来调节气缸安装座7在导柱上的位置,来实现不同规格的料片的定位工作。

[0020] 上述实施例是对本发明的说明,不是对本发明的限定,任何对本发明简单变换后的方案均属于本发明的保护范围。

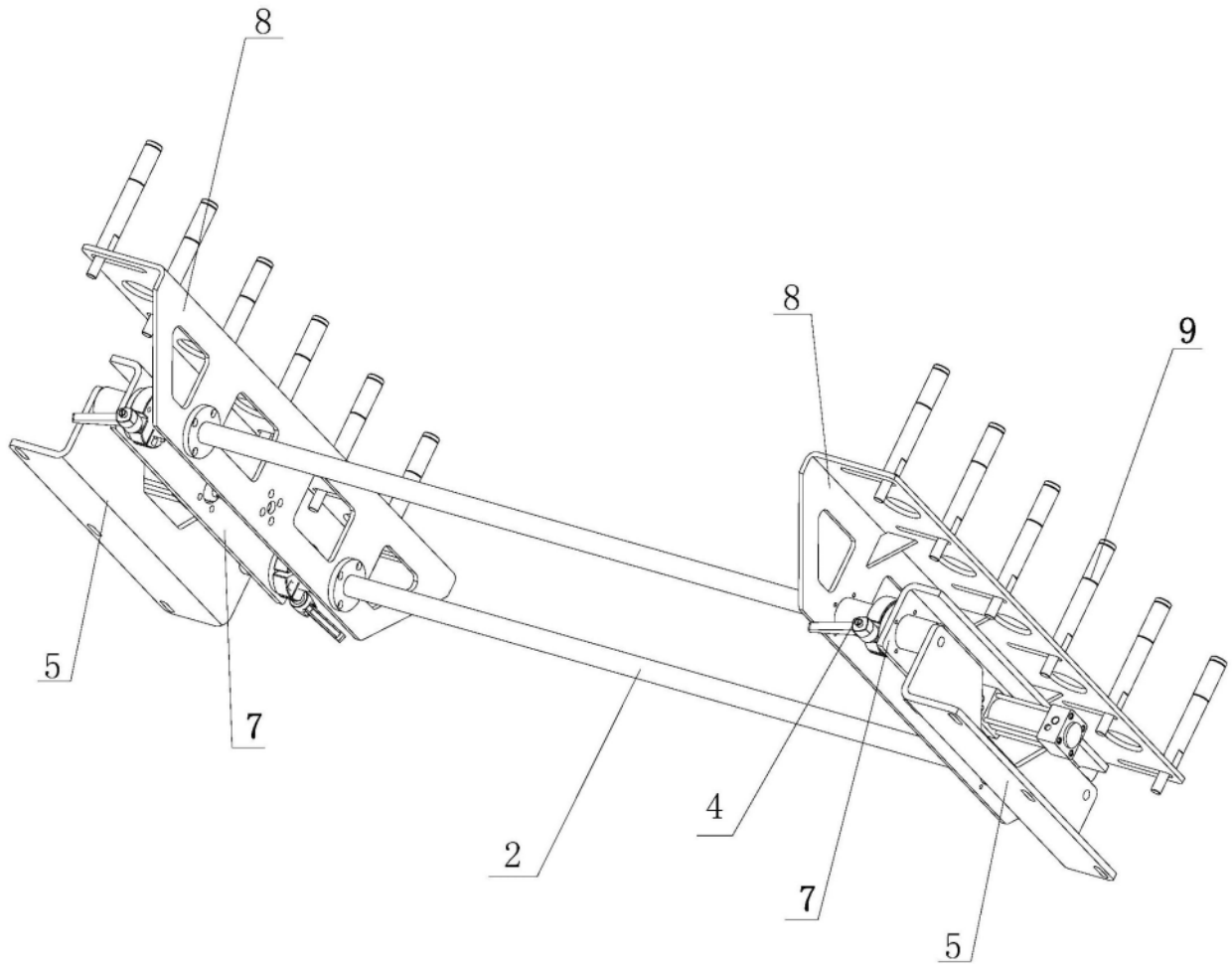


图2

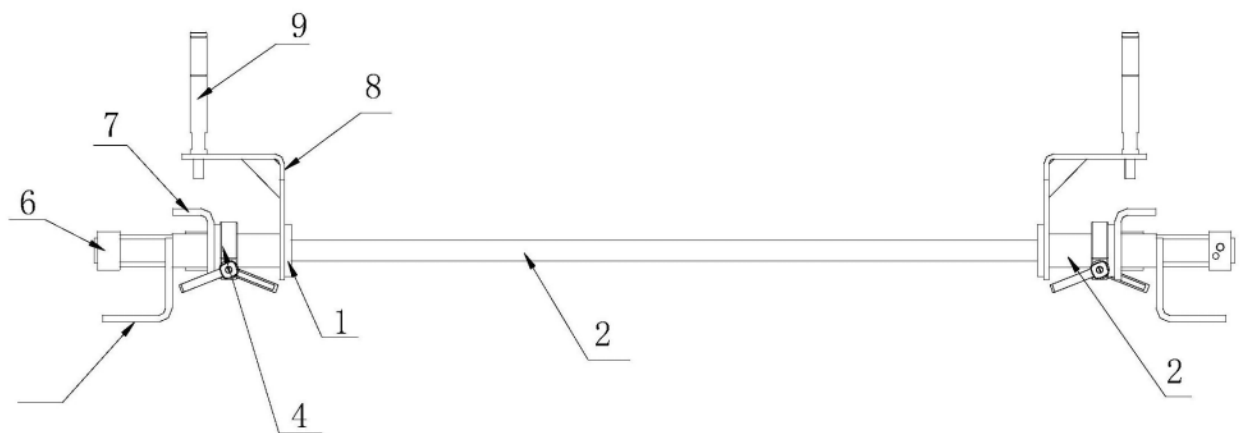


图3

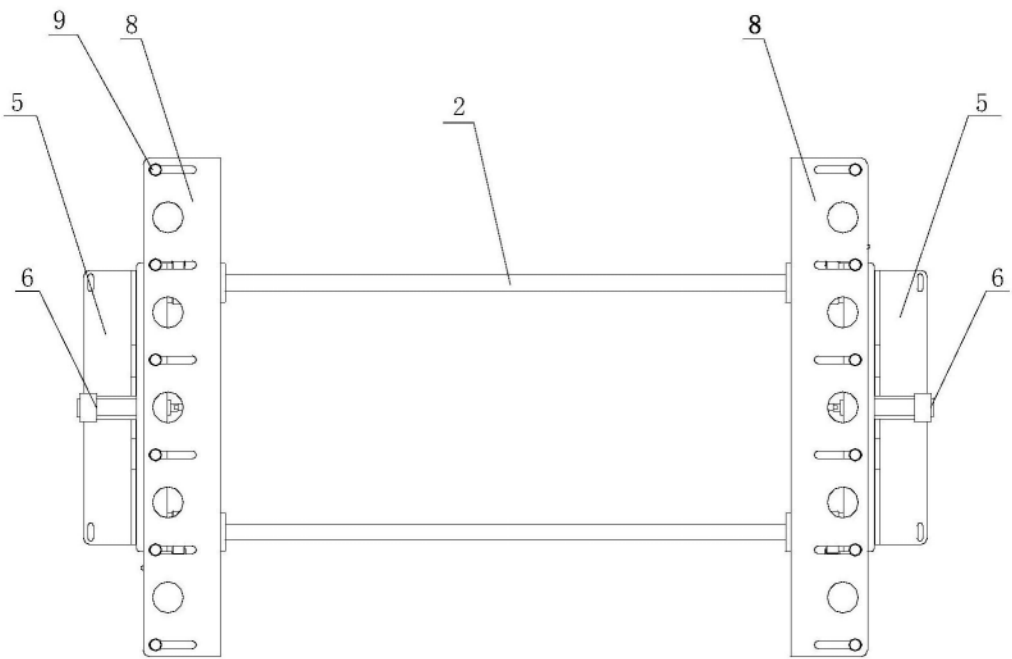


图4

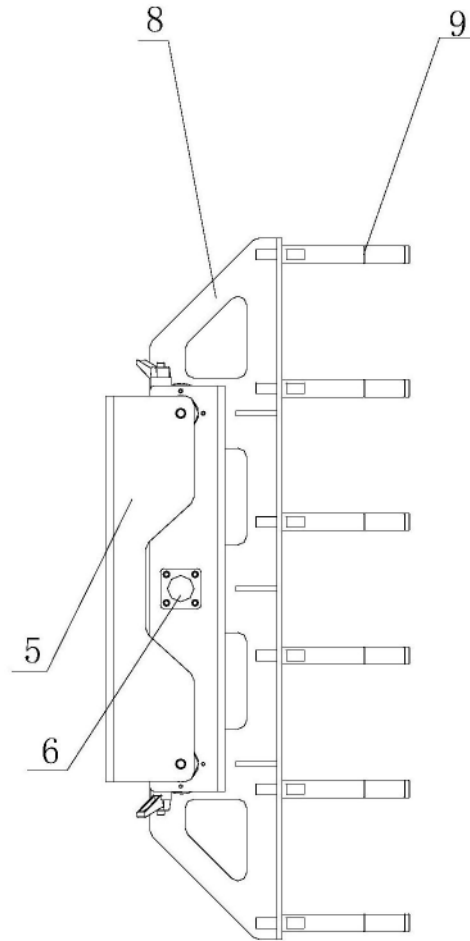


图5