



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203664106 U

(45) 授权公告日 2014. 06. 25

(21) 申请号 201320838457. 0

(22) 申请日 2013. 12. 10

(73) 专利权人 安徽宝辉清洗设备制造有限公司
地址 242100 安徽省宣城市郎溪县经济开发区

(72) 发明人 杨锡威 薛建清 施小红

(51) Int. Cl.

B05C 3/10(2006. 01)

B05C 13/02(2006. 01)

B05C 11/08(2006. 01)

B05D 3/04(2006. 01)

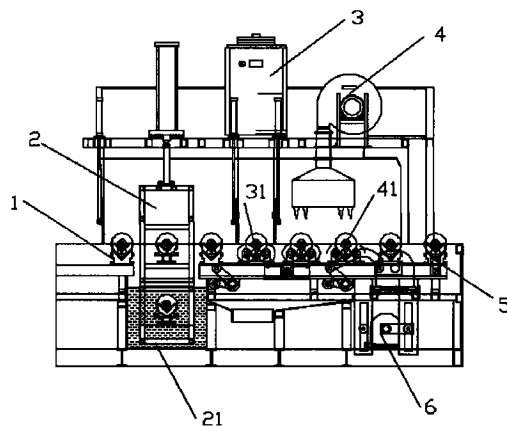
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种滚动式曲轴上油装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种上油均匀, 无需擦拭, 节约油料的滚动式曲轴上油装置, 包括机架上依次设置有浸油系统, 冷凝器, 冷风吹干系统, 抬起输送装置, 出料保护装置, 在机架上所述的工位均设置有支撑架, 其特征在于, 所述的浸油系统对应设置有升降台, 所述的升降台下方设置有油箱, 所述的冷凝器下方设置有滚轮旋转装置, 所述的冷风吹干系统上端设置高压风机, 所述的高压风机下端连接有两个风嘴, 所述的风嘴下方对应支撑架设置有滚轮旋转装置。



1. 一种滚动式曲轴上油装置,包括机架上依次设置有浸油系统,冷凝器,冷风吹干系统,抬起输送装置,出料保护装置,在机架上所述的工位均设置有支撑架,其特征在于,所述的浸油系统对应设置有升降台,所述的升降台下方设置有油箱,所述的冷凝器下方设置有滚轮旋转装置,所述的冷风吹干系统上端设置高压风机,所述的高压风机下端连接有两个风嘴,所述的风嘴下方对应支撑架设置有滚轮旋转装置。

2. 根据权利要求 1 所述的滚动式曲轴上油装置,其特征在于,所述的出料保护装置包括:铁芯、弹簧芯,当支撑架承载工件时,铁芯压下切断电机,当工件取下,铁芯弹出,电机回复。

一种滚动式曲轴上油装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种工业机械装置,具体涉及一种滚动上油装置。

背景技术

[0002] 曲轴在出厂前对其表面以及有孔需要经行清洗,在清洗后还需在曲轴表面进行上油保养。以往的上油方式一般通过喷涂方式,曲轴从上油箱一端进入,通过上油箱上设置的油嘴将油喷涂到曲轴上,这种方式不仅上油不均匀,油孔经常无法喷到油,同时在喷涂后还需对曲轴进行擦拭,造成了油料的浪费。

发明内容

[0003] 本实用新型为了解决上述问题,提供了一种上油均匀,无需擦拭,节约油料的滚动式曲轴上油装置。

[0004] 本实用新型的技术方案为:一种滚动式曲轴上油装置,包括机架上依次设置有浸油系统,冷凝器,冷风吹干系统,抬起输送装置,出料保护装置,在机架上所述的工位均设置有支撑架,其特征在于,所述的浸油系统对应设置有升降台,所述的升降台下方设置有油箱,所述的冷凝器下方设置有滚轮旋转装置,所述的冷风吹干系统上端设置高压风机,所述的高压风机下端连接有两个风嘴,所述的风嘴下方对应支撑架设置有滚轮旋转装置。

[0005] 作为优选,所述的出料保护装置包括:铁芯、弹簧芯,当支撑架承载工件时,铁芯压下,摆线针轮减速机停止,当工件取下,铁芯弹出,摆线针轮减速机运动。

附图说明

[0006] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0007] 图中:1、机架;2、浸油系统;3、冷凝器;4、冷风吹干系统;5、出料保护装置;6、摆线针轮减速机;21、油箱;31、滚轮旋转装置;41、滚轮旋转装置。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图对本实用新型做进一步详细说明。

[0009] 如图1所示,一种滚动式曲轴上油装置,包括机架,摆线针轮减速机,机架上依次设置有浸油系统,冷凝器,冷风吹干系统,抬起输送装置,出料保护装置,在机架上所述的工位均设置有支撑架,所述的浸油系统对应设置有升降台,所述的升降台下方设置有油箱,所述的冷凝器下方设置有滚轮旋转装置,所述的冷风吹干系统上端设置高压风机,所述的高压风机下端连接有两个风嘴,所述的风嘴下方对应支撑架设置有滚轮旋转装置。

[0010] 工件通过抬起输送装置,从一个工位输送到下一个工位,工件处于浸油系统时,升降台下降至油箱,使工件充分均匀的上油,输送至冷凝器,支撑架配合滚轮旋转装置使工件表面甩干,输送至冷风吹干系统,高压风机通过风嘴对滚轮旋转装置上的工件进行进一步吹干,最后输送至出料口,当支撑架承载工件时,铁芯压下,摆线针轮减速机停止,当工件取

下,铁芯弹出,摆线针轮减速机运动。

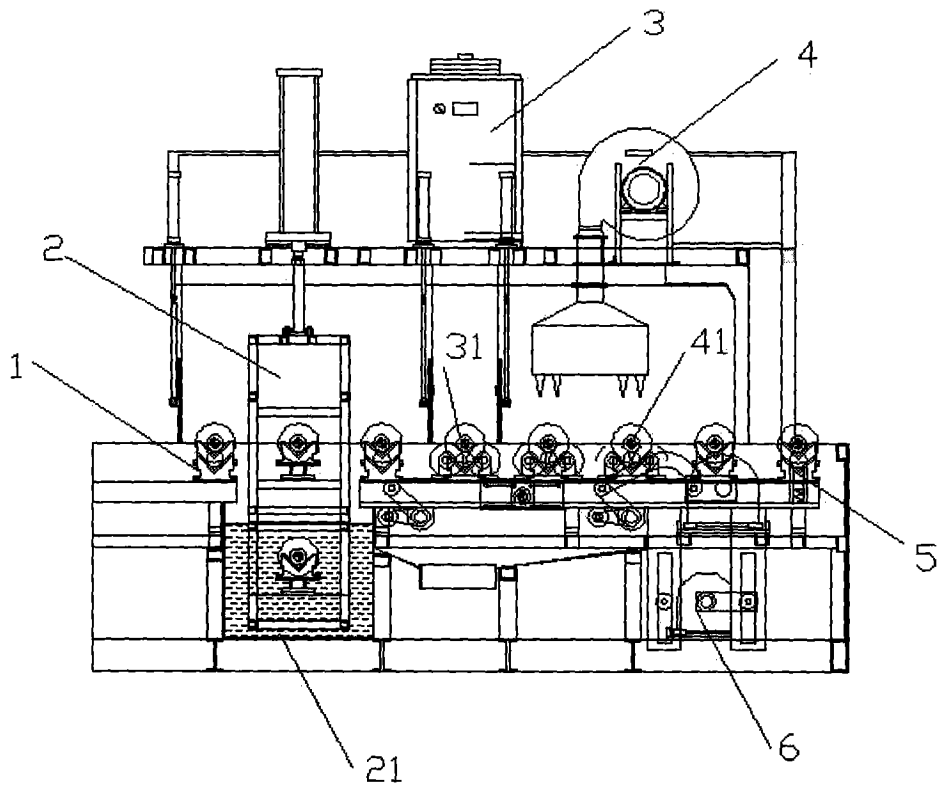


图 1