



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203197526 U

(45) 授权公告日 2013. 09. 18

(21) 申请号 201320132221. 5

(22) 申请日 2013. 03. 22

(73) 专利权人 吴江市首腾电子有限公司

地址 215212 江苏省苏州市吴江市汾湖经济
开发区黎里新阳中路 99 号

(72) 发明人 潘红军 李宏波

(51) Int. Cl.

B23P 19/00 (2006. 01)

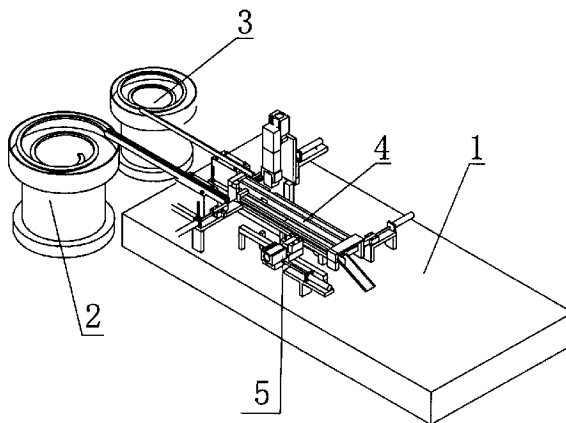
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种自动组装机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种自动组装机,包括工作台以及安装在工作台上的光素子送料装置、插座送料装置、组装流道,所述组流通道的一侧设有夹持机构,所述夹持机构由支架、滑轨、推动气缸、夹持气缸和夹持头组成,所述支架固定在工作台上,所述支架上固定有推动气缸,所述推动气缸的伸出杆连接夹持气缸,所述推动气缸与夹持气缸的角度呈垂直,所述夹持气缸的下方与滑轨相配合,所述夹持气缸的伸出杆连接夹持头。本实用新型使用时,光素子送料装置、插座送料装置将需要组装的光素子、插座输送到组装流道上,夹持机构能够夹持工件,具有精确定位的特点,自动化生产节约了人工成本且工作效率更高。



1. 一种自动组装机,包括工作台(1)以及安装在工作台(1)上的光素子送料装置(2)、插座送料装置(3)、组装流道(4),其特征在于:所述组流通道(4)的一侧设有夹持机构(5),所述夹持机构由支架(51)、滑轨(52)、推动气缸(53)、夹持气缸(54)和夹持头(55)组成,所述支架(51)固定在工作台(1)上,所述支架(51)上固定有推动气缸(53),所述推动气缸(53)的伸出杆连接夹持气缸(54),所述推动气缸(53)与夹持气缸(54)的角度呈垂直,所述夹持气缸(54)的下方与滑轨(52)相配合,所述夹持气缸(54)的伸出杆连接夹持头(55)。

2. 根据权利要求1所述的一种自动组装机,其特征在于:所述的支架(51)为“T”形。

一种自动组装机

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种机械加工设备领域，尤其是具有夹持机构的一种自动组装机。

背景技术：

[0002] 自动化技术广泛用于工业、农业、军事、科学研究、交通运输、商业、医疗、服务和家庭等方面。采用自动化技术不仅可以把人从繁重的体力劳动、部分脑力劳动以及恶劣、危险的工作环境中解放出来，而且能扩展人的器官功能，极大地提高劳动生产率，增强人类认识世界和改造世界的能力，自动化设备由振动盘搭配组成。在光纤连接器的生产过程中，需要将光纤连接器的光素子与插座进行组装，现有的一些工厂采用人工的组装，工作效率不够高。

发明内容：

[0003] 本实用新型解决的技术问题是解决上述问题而提供能够具有夹持机构的一种自动组装机。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采取的技术方案是：一种自动组装机，包括工作台以及安装在工作台上的光素子送料装置、插座送料装置、组装流道，所述组流通道的两侧设有夹持机构，所述夹持机构由支架、滑轨、推动气缸、夹持气缸和夹持头组成，所述支架固定在工作台上，所述支架上固定有推动气缸，所述推动气缸的伸出杆连接夹持气缸，所述推动气缸与夹持气缸的角度呈垂直，所述夹持气缸的下方与滑轨相配合，所述夹持气缸的伸出杆连接夹持头。

[0005] 进一步的，所述的支架为“T”形

[0006] 本实用新型的有益效果是：本实用新型使用时，光素子送料装置、插座送料装置将需要组装的光素子、插座输送到组装流道上，夹持机构能够夹持工件，具有精确定位的特点，自动化生产节约了人工成本且工作效率更高。

附图说明：

[0007] 图 1 是本实用新型的结构示意图；

[0008] 图 2 是本实用新型加持机构的结构示意图。

[0009] 图中：1、工作台 2、光素子送料装置 3、插座送料装置 4、组流通道 5、夹持机构 51、支架 52、滑轨 53、推动气缸 54、夹持气缸 55、夹持头。

具体实施方式：

[0010] 下面就具体的附图对本实用新型做详细说明。

[0011] 如图 1 所示的一种自动组装机，包括工作台 1 以及安装在工作台 1 上的光素子送料装置 2、插座送料装置 3、组装流道 4，其特征在于：所述组流通道 4 的一侧设有夹持机构

5,如图2所示,所述夹持机构由支架51、滑轨52、推动气缸53、夹持气缸54和夹持头55组成,所述支架51固定在工作台1上,所述的支架51可为“T”形,所述支架51上固定有推动气缸53,所述推动气缸53的伸出杆连接夹持气缸54,所述推动气缸53与夹持气缸54的角度呈垂直,所述夹持气缸54的下方与滑轨52相配合,所述夹持气缸54的伸出杆连接夹持头55。

[0012] 本实用新型使用时,光素子送料装置2、插座送料装置3将需要组装的光素子、插座输送到组装流道4上,夹持机构5能够夹持工件,具有精确定位的特点,自动化生产节约了人工成本且工作效率更高。

[0013] 需要强调的是,以上是本实用新型的较佳实施列而已,并非对此实用新型在外观上作任何形式的限制,凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰,均仍属于本实用新型技术方案的范围。

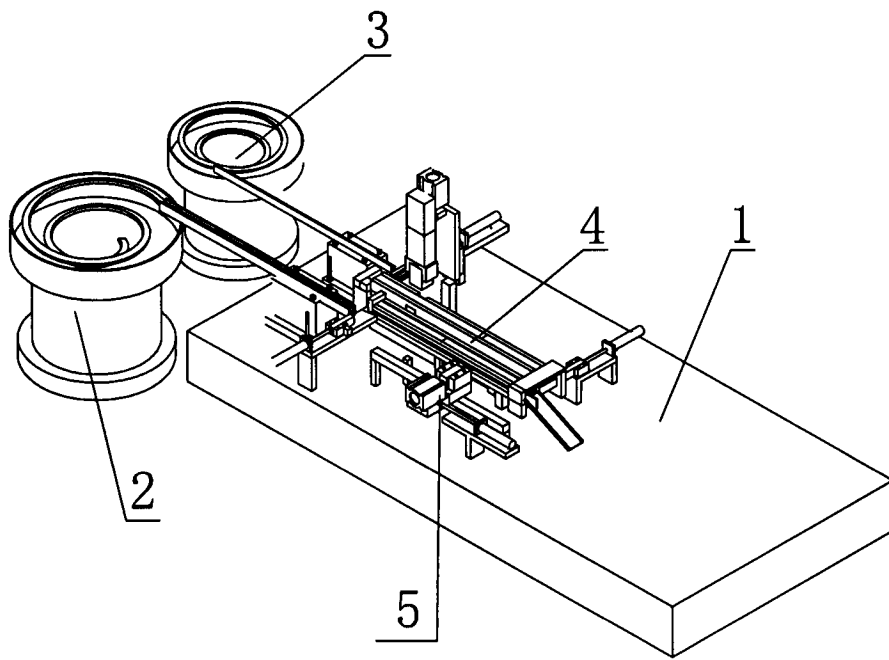


图 1

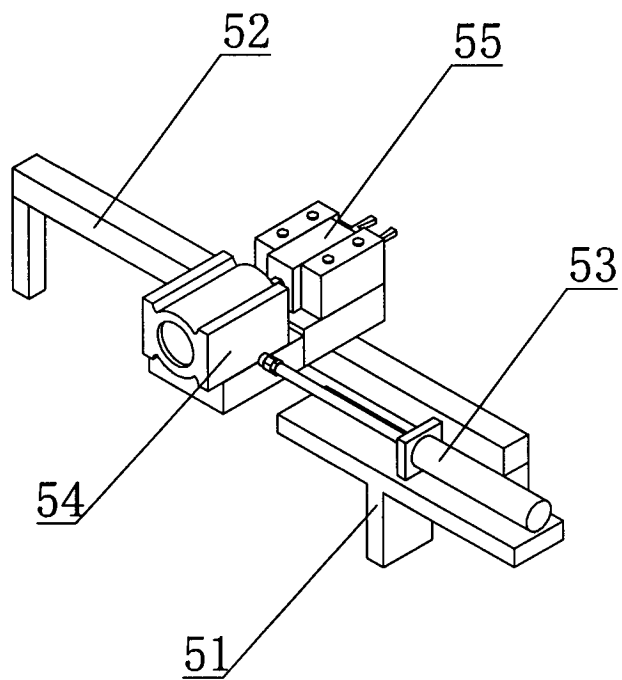


图 2