



(21) 申请号 202210294147.0

(22) 申请日 2022.03.24

(71) 申请人 江苏建威电子科技有限公司

地址 221200 江苏省徐州市睢宁县经济开发
区前进路99-1号

(72) 发明人 王赛 郭丹 王丙祥

(74) 专利代理机构 南京聚匠知识产权代理有限公司 32339

专利代理师 王澍沁

(51) Int. Cl.

B21D 43/04 (2006.01)

B21D 22/02 (2006.01)

B21D 43/20 (2006.01)

B21D 45/04 (2006.01)

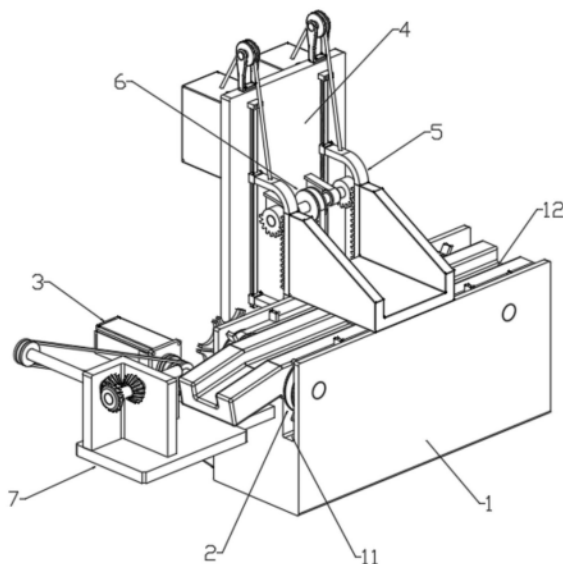
权利要求书2页 说明书6页 附图9页

(54) 发明名称

一种用于发电机的组合式刷握组件的加工装置

(57) 摘要

本发明公开了一种用于发电机的组合式刷握组件的加工装置,具体涉及发电机技术领域,现有装置在使用时大多依靠人工手动将元件放置于冲压机构下,在实际作业时存在安全隐患,且人工送料的方式会降低加工效率,现有装置上大多并未设置推料机构,从而易造成加工后元件堆积下料口现象的出现,包括安装座,所述安装座的上端开设有对称设置的安装通槽,且安装座靠近安装通槽的一侧开设有冲压槽,在驱动机构与输送机构的协调作用下,能够带动输送带做间歇性转动,从而能够带动多组输送推板做间歇性转动,进而能够将待冲压的工件间歇性向靠近T型板的一侧输送,从而实现了等间隔送料,无需人工进行手动送料,进而保障了使用者的生命安全。



1. 一种用于发电机的组合式刷握组件的加工装置,包括安装座(1),其特征在于:所述安装座(1)的上端开设有对称设置的安装通槽(11),且安装座(1)靠近安装通槽(11)的一侧开设有冲压槽(12),所述安装通槽(11)内设有输送机构(2),且安装座(1)的一侧设有与输送机构(2)配合使用的驱动机构(3),所述安装座(1)靠近驱动机构(3)的一侧固定安装有第一L型板(4),所述第一L型板(4)上设有与冲压槽(12)配合使用的冲压机构(5),且第一L型板(4)靠近安装座(1)的一侧设有与冲压机构(5)以及驱动机构(3)配合使用的连接机构(6),所述安装座(1)靠近驱动机构(3)的一端设有推料机构(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种用于发电机的组合式刷握组件的加工装置,其特征在于:所述输送机构(2)包括第一转杆(21),所述第一转杆(21)转动插设在安装座(1)靠近推料机构(7)的一端,且第一转杆(21)上固定套接有对称分布的第一输送轮(22),所述第一输送轮(22)转动安装在安装通槽(11)内,所述安装座(1)远离第一转杆(21)的一端转动插设有第二转杆(23),所述第二转杆(23)上固定套接有对称设置的第二输送轮(24),所述第二输送轮(24)转动安装在安装通槽(11)内,且第二输送轮(24)与第一输送轮(22)的外侧传动套接有输送带(25),所述输送带(25)活动安装在安装通槽(11)内,且输送带(25)的外壁上固定连接有阵列分布的输送推板(26)。

3. 根据权利要求2所述的一种用于发电机的组合式刷握组件的加工装置,其特征在于:所述驱动机构(3)包括伺服电机(31)与异型板(32),所述伺服电机(31)固定安装在安装座(1)靠近第一L型板(4)的一侧,且伺服电机(31)输出端的末端固定安装有转动盘(33),所述转动盘(33)上固定连接有侧接块(34),所述转动盘(33)与侧接块(34)远离安装座(1)的一侧分别固定安装有弧型限位板(35)与驱动杆(36),所述异型板(32)固定套设在第一转杆(21)靠近伺服电机(31)的一端外侧,且异型板(32)上开设有阵列分布的弧型限位槽(37)与驱动槽(38),且弧型限位槽(37)与驱动槽(38)呈交错分布,所述弧型限位板(35)的外壁能够与弧型限位槽(37)的内壁相接触,且驱动杆(36)能够活动卡设在驱动槽(38)内。

4. 根据权利要求3所述的一种用于发电机的组合式刷握组件的加工装置,其特征在于:所述安装座(1)靠近第一L型板(4)的一侧固定安装有支撑座(39),所述伺服电机(31)固定安装在支撑座(39)上。

5. 根据权利要求3所述的一种用于发电机的组合式刷握组件的加工装置,其特征在于:所述冲压机构(5)包括弧型滑板(51)与第一连接座(52),所述弧型滑板(51)滑动安装在第一L型板(4)上,且相邻弧型滑板(51)之间固定安装有垂向滑板(53),所述垂向滑板(53)靠近第一L型板(4)的一侧固定连接有阵列分布的驱动齿块(54),且垂向滑板(53)远离第一L型板(4)的一侧固定安装有连接板(55),所述连接板(55)靠近安装座(1)的一侧固定安装有与冲压槽(12)配合使用的冲压板(56),所述第一连接座(52)固定安装在第一L型板(4)上,且第一连接座(52)呈对称结构,所述第一连接座(52)上转动插设有第三转杆(57),所述第三转杆(57)的两端固定套设有对称设置的半面驱动齿轮(58),所述半面驱动齿轮(58)能够与驱动齿块(54)相啮合,所述第一L型板(4)的顶端固定安装有对称分布的U型座(59),所述U型座(59)的内侧转动插设有导向滑轮(510),远离所述伺服电机(31)的弧型滑板(51)上固定安装有牵引绳(511),所述牵引绳(511)与导向滑轮(510)绕接,且牵引绳(511)绕接在导向滑轮(510)上的引出端固定连接有牵引块(512),所述牵引块(512)与第一L型板(4)滑动连接。

6. 根据权利要求5所述的一种用于发电机的组合式刷握组件的加工装置,其特征在于:所述第一L型板(4)靠近安装座(1)的一侧固定安装有对称设置的导向滑轨(513),所述导向滑轨(513)上滑动套接有导向滑块(514),所述导向滑块(514)与弧型滑板(51)固定连接,所述导向滑轨(513)远离伺服电机(31)的一端固定安装有限位块(515),所述导向滑块(514)能够与限位块(515)相接触。

7. 根据权利要求5所述的一种用于发电机的组合式刷握组件的加工装置,其特征在于:所述第一L型板(4)远离安装座(1)的一侧固定安装有两组侧接板(516),相邻所述侧接板(516)之间固定插设有导向滑杆(517),所述牵引块(512)滑动套接在导向滑杆(517)上。

8. 根据权利要求5所述的一种用于发电机的组合式刷握组件的加工装置,其特征在于:所述连接机构(6)包括第二连接座(61),所述第二连接座(61)与第一L型板(4)固定连接,且第二连接座(61)上转动插设有第四转杆(62),所述第四转杆(62)靠近伺服电机(31)的一端固定连接有第一锥形齿轮(63),所述伺服电机(31)输出端的外侧固定套接有侧齿轮(64),所述侧齿轮(64)与第一锥形齿轮(63)相啮合,所述第四转杆(62)远离侧齿轮(64)的一端固定套接有第一同步轮(65),所述第三转杆(57)的中部固定套接有第二同步轮(66),所述第二同步轮(66)与第一同步轮(65)的外侧啮合套接有同步带(67)。

9. 根据权利要求3所述的一种用于发电机的组合式刷握组件的加工装置,其特征在于:所述推料机构(7)包括T型板(71)与导料U型板(72),所述T型板(71)与安装座(1)固定连接,且T型板(71)上固定安装有第二L型板(73),所述第二L型板(73)上转动插设有第五转杆(74)与第六转杆(75),所述第五转杆(74)靠近安装座(1)的一端固定连接有弹性推板(76),且第五转杆(74)远离安装座(1)的一端固定套接有第二锥形齿轮(77)与第三锥形齿轮(78),所述第六转杆(75)靠近第二L型板(73)的一端固定套设有半面锥形齿轮(79),所述半面锥形齿轮(79)能够与第二锥形齿轮(77)以及第三锥形齿轮(78)相啮合,所述导料U型板(72)与安装座(1)固定连接,且导料U型板(72)呈倾斜结构。

10. 根据权利要求9所述的一种用于发电机的组合式刷握组件的加工装置,其特征在于:所述第六转杆(75)远离第二L型板(73)的一端固定套设有第一皮带轮(8),所述伺服电机(31)输出端的外侧固定套接有第二皮带轮(81),所述第二皮带轮(81)与第一皮带轮(8)的外侧传动套接有传输皮带(82)。

一种用于发电机的组合式刷握组件的加工装置

技术领域

[0001] 本发明涉及发电机技术领域,具体为一种用于发电机的组合式刷握组件的加工装置。

背景技术

[0002] 发电机是指将其他形式的能源转换成电能的机械设备,它由水轮机、汽轮机、柴油机或其他动力机械驱动,将水流,气流,燃料燃烧或原子核裂变产生的能量转化为机械能传给发电机,再由发电机转换为电能。发电机在工农业生产、国防、科技及日常生活中有广泛的用途。

[0003] 组合式刷握组件是发电机上必不可少的组件,因此组合式刷握组件的应用较为广泛,但生产组合式刷握组件的工件所使用的装置还存在一定的不足:

[0004] 1.现有装置在使用时大多依靠人工手动将元件放置于冲压机构下,在实际作业时存在安全隐患,且人工送料的方式会降低加工效率;

[0005] 2.现有装置上大多并未设置推料机构,从而易造成加工后元件堆积下料口现象的出现。

[0006] 为此我们提出一种用于发电机的组合式刷握组件的加工装置用于解决上述问题。

发明内容

[0007] 本发明的目的在于提供一种用于发电机的组合式刷握组件的加工装置,以解决上述背景技术中提出的技术问题。

[0008] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种用于发电机的组合式刷握组件的加工装置,包括安装座,所述安装座的上端开设有对称设置的安装通槽,且安装座靠近安装通槽的一侧开设有冲压槽,所述安装通槽内设有输送机构,且安装座的一侧设有与输送机构配合使用的驱动机构,所述安装座靠近驱动机构的一侧固定安装有第一L型板,所述第一L型板上设有与冲压槽配合使用的冲压机构,且第一L型板靠近安装座的一侧设有与冲压机构以及驱动机构配合使用的连接机构,所述安装座靠近驱动机构的一端设有推料机构。

[0009] 作为本发明的一种优选技术方案,所述输送机构包括第一转杆,所述第一转杆转动插设在安装座靠近推料机构的一端,且第一转杆上固定套接有对称分布的第一输送轮,所述第一输送轮转动安装在安装通槽内,所述安装座远离第一转杆的一端转动插设有第二转杆,所述第二转杆上固定套接有对称设置的第二输送轮,所述第二输送轮转动安装在安装通槽内,且第二输送轮与第一输送轮的外侧传动套接有输送带,所述输送带活动安装在安装通槽内,且输送带的外壁上固定连接有阵列分布的输送推板。

[0010] 作为本发明的一种优选技术方案,所述驱动机构包括伺服电机与异型板,所述伺服电机固定安装在安装座靠近第一L型板的一侧,且伺服电机输出端的末端固定安装有转动盘,所述转动盘上固定连接有侧接块,所述转动盘与侧接块远离安装座的一侧分别固定安装有弧型限位板与驱动杆,所述异型板固定套设在第一转杆靠近伺服电机的一端外侧,

且异型板上开设有阵列分布的弧型限位槽与驱动槽,且弧型限位槽与驱动槽呈交错分布,所述弧型限位板的外壁能够与弧型限位槽的内壁相接触,且驱动杆能够活动卡设在驱动槽内。

[0011] 作为本发明的一种优选技术方案,所述安装座靠近第一L型板的一侧固定安装有支撑座,所述伺服电机固定安装在支撑座上。

[0012] 作为本发明的一种优选技术方案,所述冲压机构包括弧型滑板与第一连接座,所述弧型滑板滑动安装在第一L型板上,且相邻弧型滑板之间固定安装有垂向滑板,所述垂向滑板靠近第一L型板的一侧固定连接有阵列分布的驱动齿块,且垂向滑板远离第一L型板的一侧固定安装有连接板,所述连接板靠近安装座的一侧固定安装有与冲压槽配合使用的冲压板,所述第一连接座固定安装在第一L型板上,且第一连接座呈对称结构,所述第一连接座上转动插设有第三转杆,所述第三转杆的两端固定套设有对称设置的半面驱动齿轮,所述半面驱动齿轮能够与驱动齿块相啮合,所述第一L型板的顶端固定安装有对称分布的U型座,所述U型座的内侧转动插设有导向滑轮,远离所述伺服电机的弧型滑板上固定安装有牵引绳,所述牵引绳与导向滑轮绕接,且牵引绳绕接在导向滑轮上的引出端固定连接有牵引块,所述牵引块与第一L型板滑动连接。

[0013] 作为本发明的一种优选技术方案,所述第一L型板靠近安装座的一侧固定安装有对称设置的导向滑轨,所述导向滑轨上滑动套接有导向滑块,所述导向滑块与弧型滑板固定连接,所述导向滑轨远离伺服电机的一端固定安装有限位块,所述导向滑块能够与限位块相接触。

[0014] 作为本发明的一种优选技术方案,所述第一L型板远离安装座的一侧固定安装有两组侧接板,相邻所述侧接板之间固定插设有导向滑杆,所述牵引块滑动套接在导向滑杆上。

[0015] 作为本发明的一种优选技术方案,所述连接机构包括第二连接座,所述第二连接座与第一L型板固定连接,且第二连接座上转动插设有第四转杆,所述第四转杆靠近伺服电机的一端固定连接有第一锥形齿轮,所述伺服电机输出端的外侧固定套接有侧齿轮,所述侧齿轮与第一锥形齿轮相啮合,所述第四转杆远离侧齿轮的一端固定套接有第一同步轮,所述第三转杆的中部固定套接有第二同步轮,所述第二同步轮与第一同步轮的外侧啮合套接有同步带。

[0016] 作为本发明的一种优选技术方案,所述推料机构包括T型板与导料U型板,所述T型板与安装座固定连接,且T型板上固定安装有第二L型板,所述第二L型板上转动插设有第五转杆与第六转杆,所述第五转杆靠近安装座的一端固定连接有弹性推板,且第五转杆远离安装座的一端固定套接有第二锥形齿轮与第三锥形齿轮,所述第六转杆靠近第二L型板的一端固定套设有半面锥形齿轮,所述半面锥形齿轮能够与第二锥形齿轮以及第三锥形齿轮相啮合,所述导料U型板与安装座固定连接,且导料U型板呈倾斜结构。

[0017] 作为本发明的一种优选技术方案,所述第六转杆远离第二L型板的一端固定套设有第一皮带轮,所述伺服电机输出端的外侧固定套接有第二皮带轮,所述第二皮带轮与第一皮带轮的外侧传动套接有传输皮带。

[0018] 与现有技术相比,本发明的有益效果在于:

[0019] 1.在驱动机构与输送机构的协调作用下,能够带动输送带做间歇性转动,从而能

够带动多组输送推板做间歇性转动,进而能够将待冲压的工件间歇性向靠近T型板的一侧输送,从而实现了等间隔送料,无需人工进行手动送料,进而保障了使用者的生命安全。

[0020] 2.通过冲压机构的设置使用,能够带动冲压板做上下循环往复运动,从而能够对移至连接板正下方的工件进行快速冲压处理,进而配合输送机构的使用有效提高了加工效率。

[0021] 3.通过推料机构的设置使用,能够带动第五转杆做往复摆动,从而能够带动弹性推板做往复摆动,进而能够将冲压后的工件均匀导向两组集料框内进行存放,从而能够避免出现工件堆积的现象。

附图说明

[0022] 图1为本发明结构示意图,

[0023] 图2为本发明连接示意图,

[0024] 图3为本发明图2中A处结构放大示意图,

[0025] 图4为本发明图2中B处结构放大示意图,

[0026] 图5为本发明图2中C处结构放大示意图,

[0027] 图6为本发明中输送机构安装示意图,

[0028] 图7为本发明图6中D处结构放大示意图,

[0029] 图8为本发明图6中E处结构放大示意图,

[0030] 图9为本发明图6中F处结构放大示意图。

[0031] 图中:1、安装座;11、安装通槽;12、冲压槽;2、输送机构;21、第一转杆;22、第一输送轮;23、第二转杆;24、第二输送轮;25、输送带;26、输送推板;3、驱动机构;31、伺服电机;32、异型板;33、转动盘;34、侧接块;35、弧型限位板;36、驱动杆;37、弧型限位槽;38、驱动槽;39、支撑座;4、第一L型板;5、冲压机构;51、弧型滑板;52、第一连接座;53、垂向滑板;54、驱动齿块;55、连接板;56、冲压板;57、第三转杆;58、半面驱动齿轮;59、U型座;510、导向滑轮;511、牵引绳;512、牵引块;513、导向滑轨;514、导向滑块;515、限位块;516、侧接板;517、导向滑杆;6、连接机构;61、第二连接座;62、第四转杆;63、第一锥形齿轮;64、侧齿轮;65、第一同步轮;66、第二同步轮;67、同步带;7、推料机构;71、T型板;72、导料U型板;73、第二L型板;74、第五转杆;75、第六转杆;76、弹性推板;77、第二锥形齿轮;78、第三锥形齿轮;79、半面锥形齿轮;8、第一皮带轮;81、第二皮带轮;82、传输皮带。

具体实施方式

[0032] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0033] 实施例:如图1-9所示,本发明提供了一种用于发电机的组合式刷握组件的加工装置,包括安装座1,所述安装座1的上端开设有对称设置的安装通槽11,且安装座1靠近安装通槽11的一侧开设有冲压槽12,所述安装通槽11内设有输送机构2,且安装座1的一侧设有与输送机构2配合使用的驱动机构3,所述安装座1靠近驱动机构3的一侧固定安装有第一L

型板4,所述第一L型板4上设有与冲压槽12配合使用的冲压机构5,且第一L型板4靠近安装座1的一侧设有与冲压机构5以及驱动机构3配合使用的连接机构6,所述安装座1靠近驱动机构3的一端设有推料机构7。

[0034] 进一步的,所述输送机构2包括第一转杆21,所述第一转杆21转动插设在安装座1靠近推料机构7的一端,且第一转杆21上固定套接有对称分布的第一输送轮22,所述第一输送轮22转动安装在安装通槽11内,所述安装座1远离第一转杆21的一端转动插设有第二转杆23,所述第二转杆23上固定套接有对称设置的第二输送轮24,所述第二输送轮24转动安装在安装通槽11内,且第二输送轮24与第一输送轮22的外侧传动套接有输送带25,所述输送带25活动安装在安装通槽11内,且输送带25的外壁上固定连接有阵列分布的输送推板26,所述驱动机构3包括伺服电机31与异型板32,所述伺服电机31固定安装在安装座1靠近第一L型板4的一侧,所述安装座1靠近第一L型板4的一侧固定安装有支撑座39,所述伺服电机31固定安装在支撑座39上,通过支撑座39的设置使用,有效提高了伺服电机31的安装稳定性,从而保障了驱动机构3的正常使用,且伺服电机31输出端的末端固定安装有转动盘33,所述转动盘33上固定连接有侧接块34,所述转动盘33与侧接块34远离安装座1的一侧分别固定安装有弧型限位板35与驱动杆36,所述异型板32固定套设在第一转杆21靠近伺服电机31的一端外侧,且异型板32上开设有阵列分布的弧型限位槽37与驱动槽38,且弧型限位槽37与驱动槽38呈交错分布,所述弧型限位板35的外壁能够与弧型限位槽37的内壁相接触,且驱动杆36能够活动卡设在驱动槽38内,从而能够带动异型板32转动。

[0035] 进一步的,所述冲压机构5包括弧型滑板51与第一连接座52,所述弧型滑板51滑动安装在第一L型板4上,所述第一L型板4靠近安装座1的一侧固定安装有对称设置的导向滑轨513,所述导向滑轨513上滑动套接有导向滑块514,所述导向滑块514与弧型滑板51固定连接,所述导向滑轨513远离伺服电机31的一端固定安装有限位块515,所述导向滑块514能够与限位块515相接触,通过导向滑轨513、导向滑块514与限位块515的配合使用,对弧型滑板51的移动调节起到了限位及导向作用,且相邻弧型滑板51之间固定安装有垂向滑板53,所述垂向滑板53靠近第一L型板4的一侧固定连接有阵列分布的驱动齿块54,且垂向滑板53远离第一L型板4的一侧固定安装有连接板55,所述连接板55靠近安装座1的一侧固定安装有与冲压槽12配合使用的冲压板56,所述第一连接座52固定安装在第一L型板4上,且第一连接座52呈对称结构,所述第一连接座52上转动插设有第三转杆57,所述第三转杆57的两端固定套设有对称设置的半面驱动齿轮58,所述半面驱动齿轮58能够与驱动齿块54相啮合,所述第一L型板4的顶端固定安装有对称分布的U型座59,所述U型座59的内侧转动插设有导向滑轮510,远离所述伺服电机31的弧型滑板51上固定安装有牵引绳511,所述牵引绳511与导向滑轮510绕接,且牵引绳511绕接在导向滑轮510上的引出端固定连接有牵引块512,所述牵引块512与第一L型板4滑动连接,所述第一L型板4远离安装座1的一侧固定安装有两组侧接板516,相邻所述侧接板516之间固定插设有导向滑杆517,所述牵引块512滑动套接在导向滑杆517上,通过侧接板516与导向滑杆517的配合使用,对牵引块512的移动调节起到了导向作用,所述连接机构6包括第二连接座61,所述第二连接座61与第一L型板4固定连接,且第二连接座61上转动插设有第四转杆62,所述第四转杆62靠近伺服电机31的一端固定连接有第一锥形齿轮63,所述伺服电机31输出端的外侧固定套接有侧齿轮64,所述侧齿轮64与第一锥形齿轮63相啮合,所述第四转杆62远离侧齿轮64的一端固定套接有第一

同步轮65,所述第三转杆57的中部固定套接有第二同步轮66,所述第二同步轮66与第一同步轮65的外侧啮合套接有同步带67,通过第一同步轮65、第二同步轮66与同步带67的配合使用,实现了第三转杆57与第四转杆62的同步转动。

[0036] 进一步的,所述推料机构7包括T型板71与导料U型板72,所述T型板71与安装座1固定连接,且T型板71上固定安装有第二L型板73,所述第二L型板73上转动插设有第五转杆74与第六转杆75,所述第五转杆74靠近安装座1的一端固定连接有弹性推板76,且第五转杆74远离安装座1的一端固定套接有第二锥形齿轮77与第三锥形齿轮78,所述第六转杆75靠近第二L型板73的一端固定套设有半面锥形齿轮79,所述半面锥形齿轮79能够与第二锥形齿轮77以及第三锥形齿轮78相啮合,所述导料U型板72与安装座1固定连接,且导料U型板72呈倾斜结构,导料U型板72为靠近第二L型板73的一端低远离第二L型板73的一端高的结构,从而便于将冲压后的工件导向T型板71,所述第六转杆75远离第二L型板73的一端固定套设有第一皮带轮8,所述伺服电机31输出端的外侧固定套接有第二皮带轮81,所述第二皮带轮81与第一皮带轮8的外侧传动套接有传输皮带82,通过第一皮带轮8、第二皮带轮81与传输皮带82的配合使用,实现了伺服电机31驱动第六转杆75的目的。

[0037] 工作原理:使用时可先将两组集料框置于T型板71的两侧,然后可将伺服电机31打开并将待冲压发电机组式刷握组件所需的工件依次摆放在远离T型板71一端的相邻输送推板26之间,此时伺服电机31将带动第二皮带轮81、侧齿轮64与转动盘33转动,从而能够带动弧型限位板35与侧接块34转动,进而能够带动驱动杆36转动,当弧型限位板35与弧型限位槽37相分离时,驱动杆36将卡入对应驱动槽38内,随后驱动杆36将沿着该组驱动槽38的内壁进行一次往复滑动,从而能够推动异型板32进行转动,当驱动杆36与该组驱动槽38分离时,弧型限位板35将与另一弧型限位槽37的内壁相接触,之后将重复上述步骤,进而能够带动异型板32做间歇性转动,进一步能够通过第一转杆21带动两组第一输送轮22做间歇性转动,从而能够配合第二转杆23与对应第二输送轮24的使用带动输送带25做间歇性转动,进而能够带动多组输送推板26做间歇性转动,进一步能够将待冲压的工件间歇性向靠近T型板71的一侧输送;

[0038] 与此同时,侧齿轮64将通过第一锥形齿轮63带动第四转杆62进行转动,从而能够通过第一同步轮65带动同步带67进行转动,进而能够通过第二同步轮66带动第三转杆57进行转动,进一步能够带动两组半面驱动齿轮58进行转动,当半面驱动齿轮58与驱动齿块54相啮合时将带动垂向滑板53向靠近安装座1的一侧移动,从而能够带动弧型滑板51与连接板55向靠近安装座1的一侧移动,进而能够通过牵引绳511与导向滑轮510的使用带动牵引块512向远离安装座1的一侧移动,且能够带动冲压板56向靠近安装座1的一侧移动,当半面驱动齿轮58与驱动齿块54分离时,牵引块512将带动弧型滑板51复位,从而能够带动冲压板56向远离安装座1的一侧移动,之后将重复上述步骤,进而能够带动冲压板56做上下循环往复运动,进一步能够对移至连接板55正下方的工件进行冲压处理,且冲压后的工件将继续向靠近T型板71的一侧移动,当冲压后的工件与输送推板26分离时,此时冲压后的工件将沿着导料U型板72导致T型板71上;

[0039] 在此期间,第二皮带轮81将通过传输皮带82带动第一皮带轮8进行转动,从而能够通过第六转杆75带动半面锥形齿轮79转动,进而能够使半面锥形齿轮79交替与第二锥形齿轮77以及第三锥形齿轮78啮合,进一步能够带动第五转杆74做往复摆动,从而能够带动弹

性推板76做往复摆动,进而能够将冲压后的工件均匀导向两组集料框内进行存放。

[0040] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本发明的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本发明的范围由所附权利要求及其等同物限定。

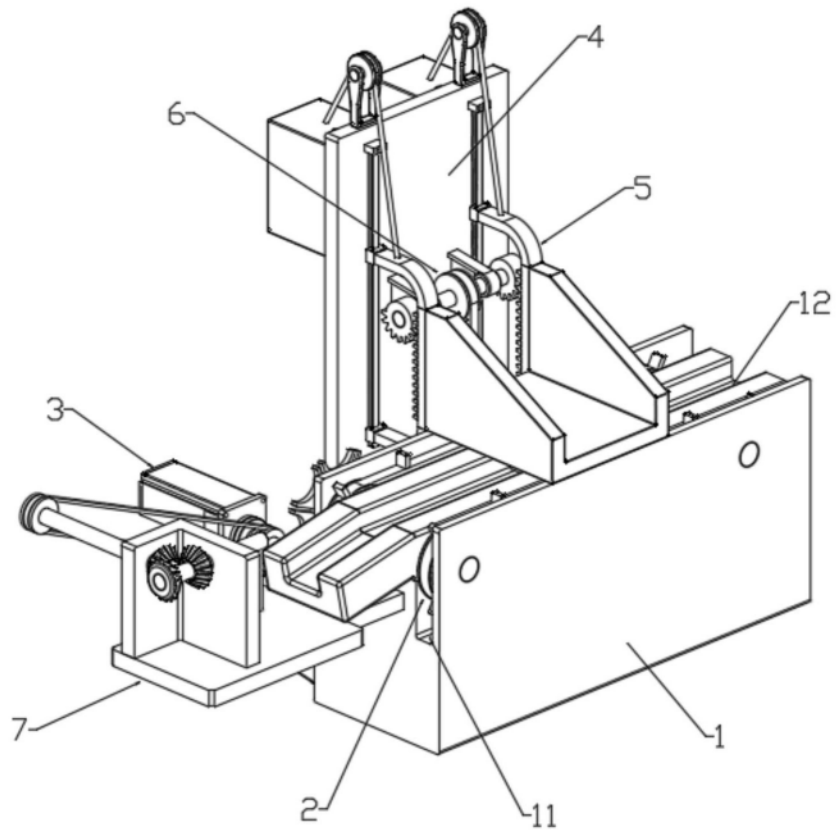


图1

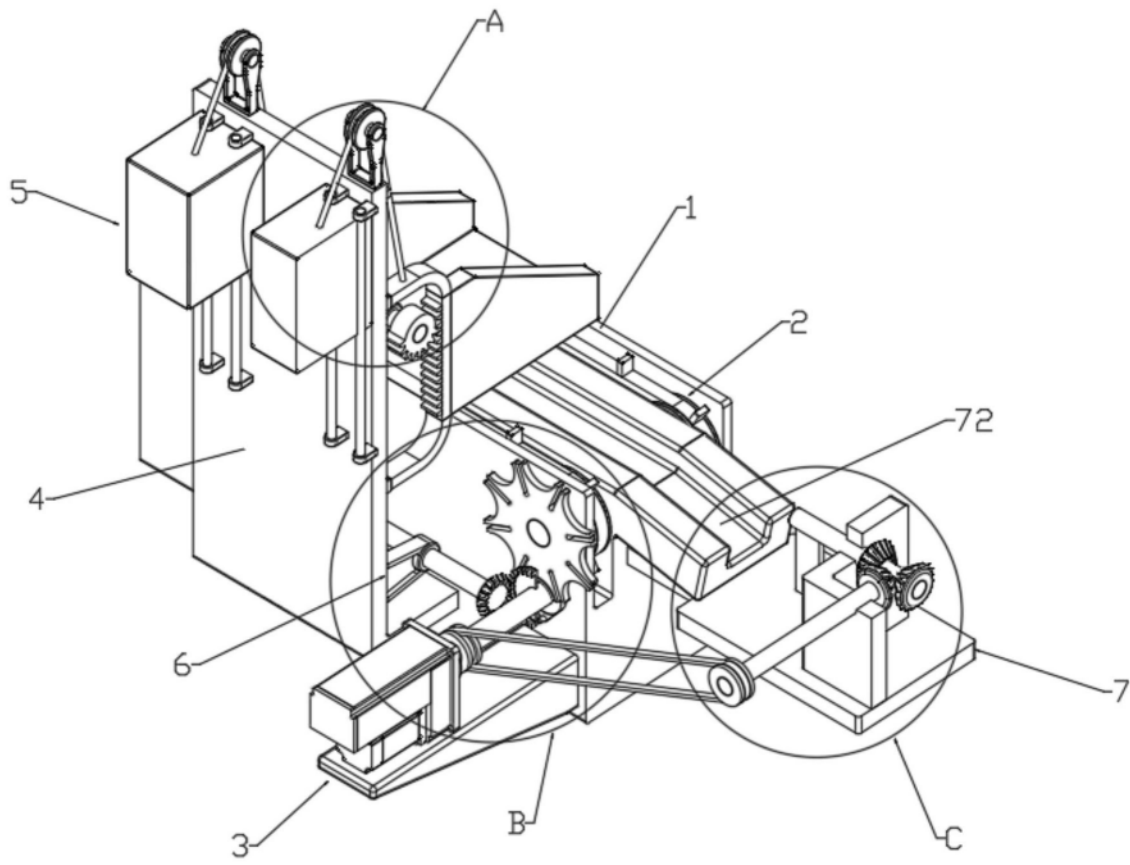


图2

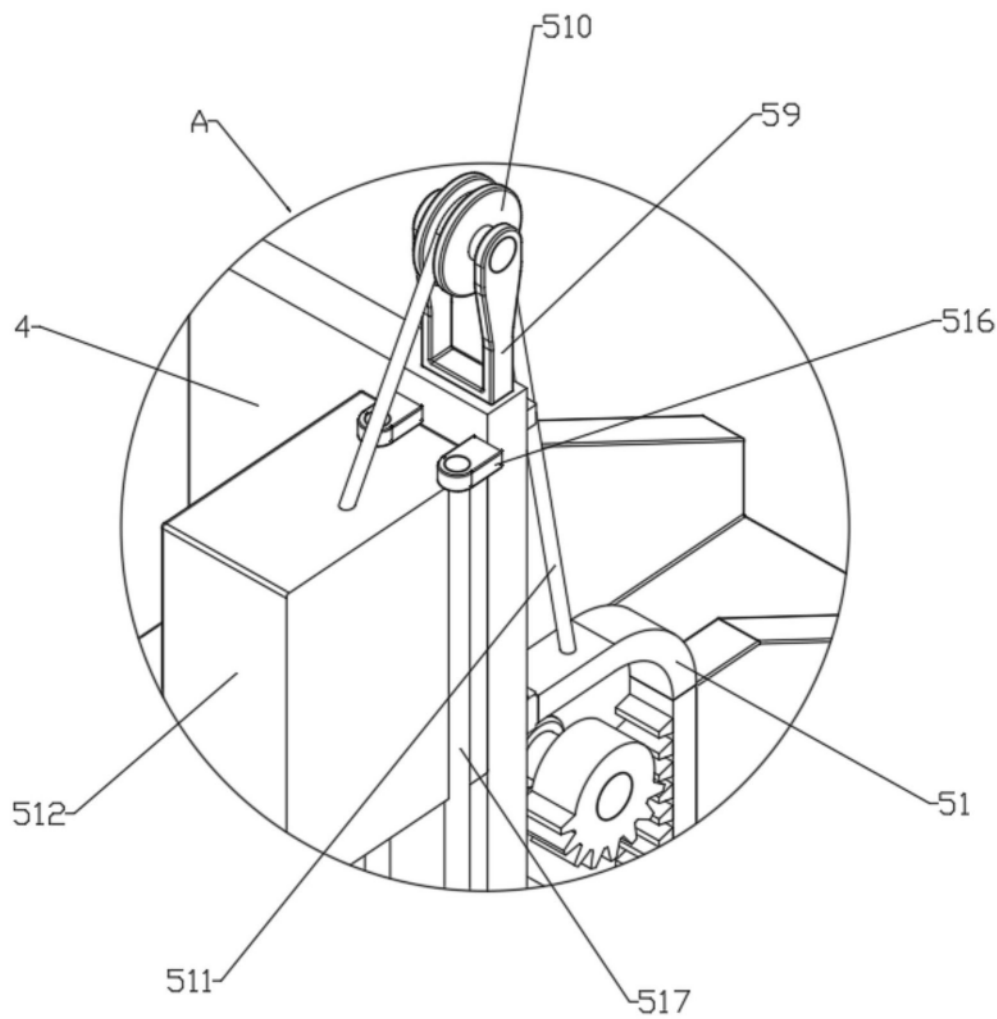


图3

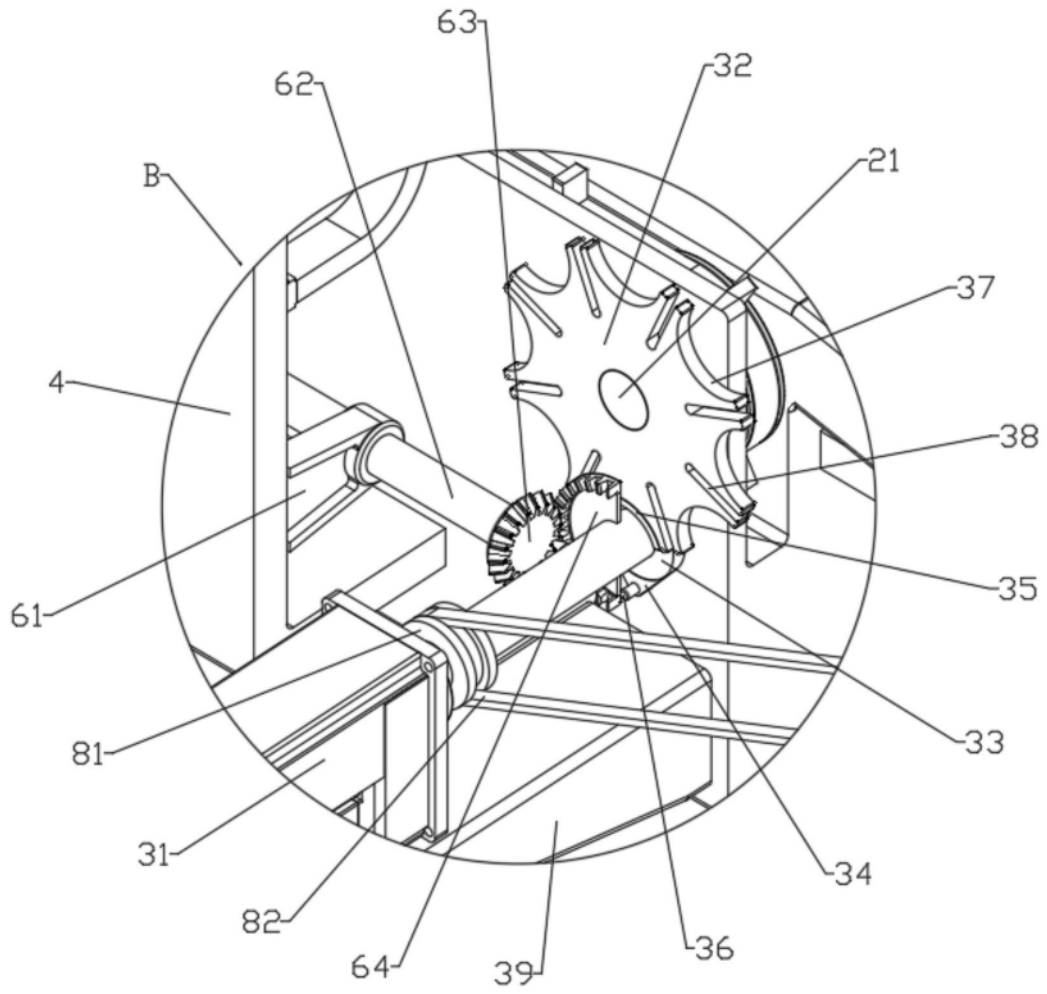


图4

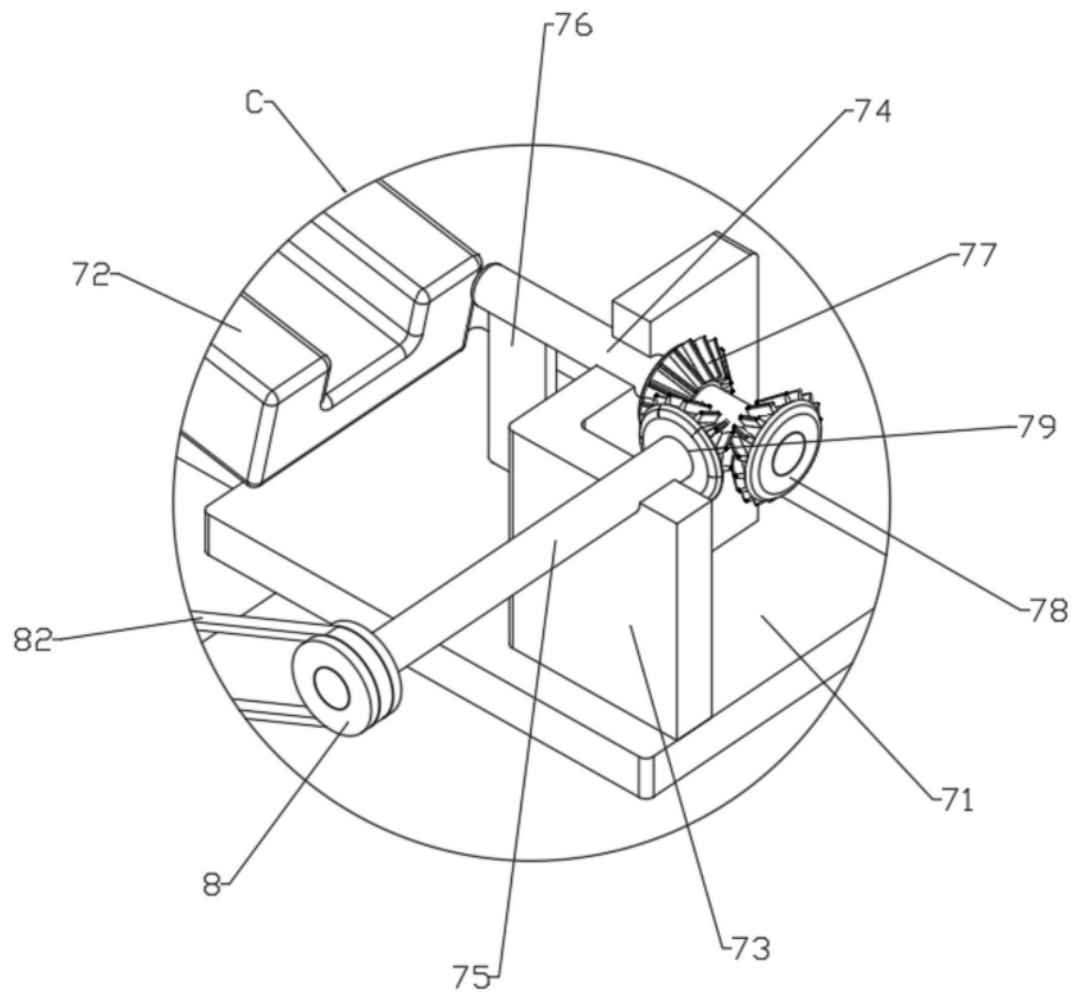


图5

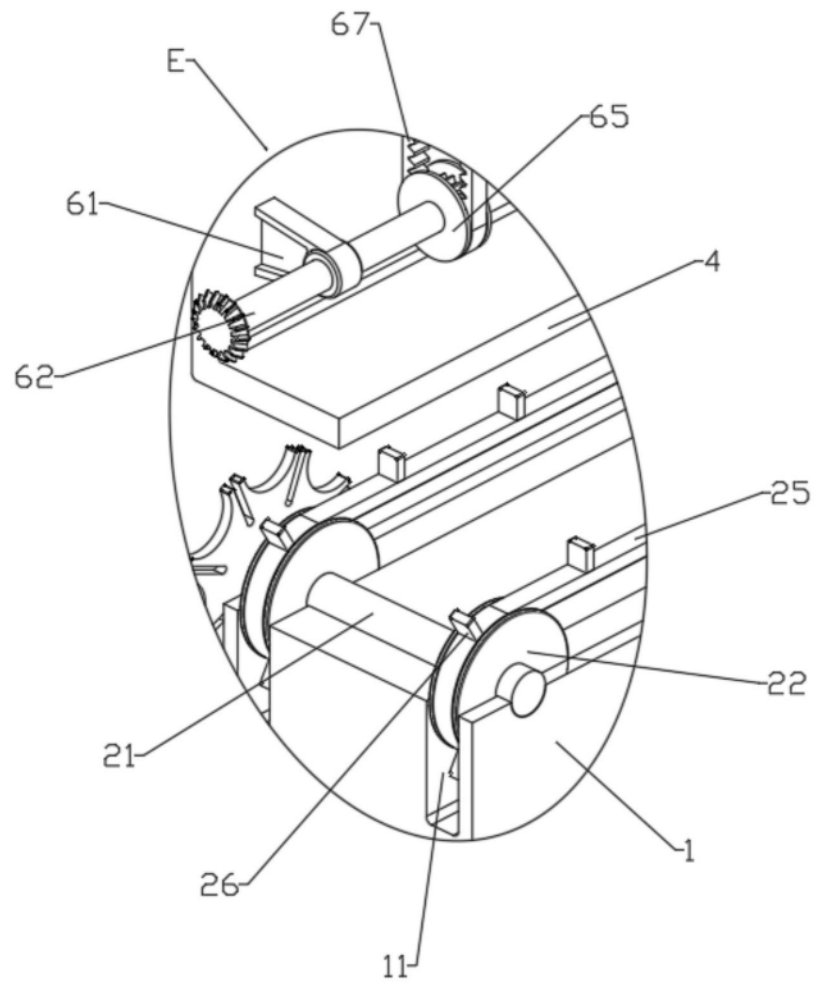


图8

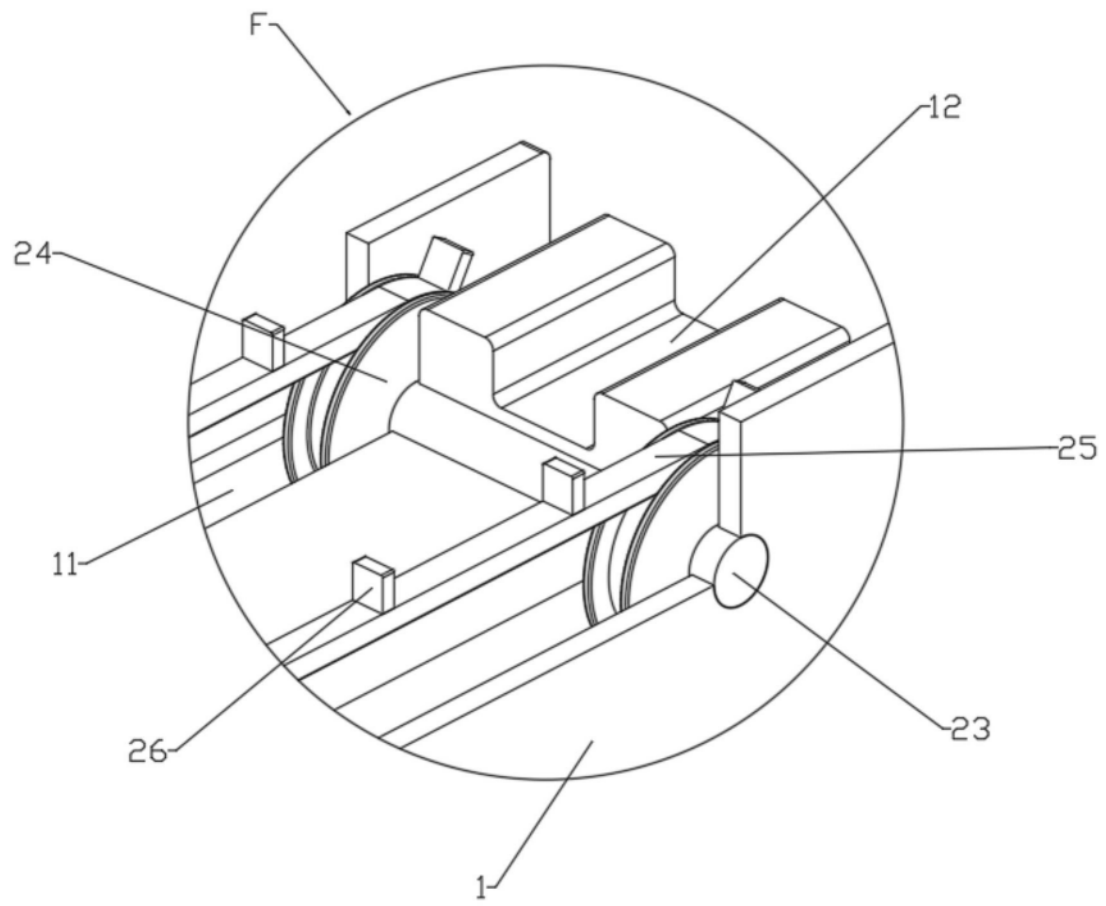


图9