

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201629272 U

(45) 授权公告日 2010. 11. 10

(21) 申请号 201020000399. 0

(22) 申请日 2010. 01. 12

(73) 专利权人 旭程电子(深圳)有限公司

地址 518000 广东省深圳龙岗区横岗镇荷坳
金源工业区第11栋1-2楼

(72) 发明人 陈振雄

(74) 专利代理机构 北京润平知识产权代理有限公司 11283

代理人 周建秋

(51) Int. Cl.

H01H 69/02(2006. 01)

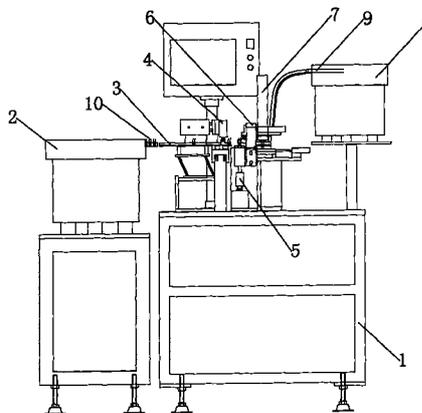
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

圆形塑胶壳保险丝组装机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种圆形塑胶壳保险丝组装机,它包括直线供料器、送料夹手及夹料汽缸,所述直线供料器的导轨开口朝上,所述送料夹手及夹料汽缸对应直线供料器导轨开口朝向设置;上述结构中,送料夹手设置于直线供料器导轨上,它由依次连接的水平送料气缸、连接件、垂直送料气缸及夹手组成,所述夹手成L形。本实用新型的有益效果在于采用了直线供料器导轨开口朝上设置的结构及其对应的送料夹手,从而实现了反向供内芯,使得产品在组装加砂前后不用经过翻转等动作,减少了工作步序,使生产效率得到提升,并减少了设备占用的空间。



1. 一种圆形塑胶壳保险丝组装机,它包括直线供料器、送料夹手及夹料汽缸,其特征在于:所述直线供料器的导轨开口朝上,所述送料夹手及夹料汽缸对应直线供料器导轨开口朝向设置。

2. 如权利要求 1 所述的圆形塑胶壳保险丝组装机,其特征在于:所述送料夹手设置于直线供料器导轨上,它由依次连接的水平送料气缸、连接件、垂直送料气缸及夹手组成,所述夹手成 L 形。

3. 如权利要求 1 所述的圆形塑胶壳保险丝组装机,其特征在于:所述夹料气缸包括有气缸,气缸连接取料夹手,取料夹手对应送料夹手设置。

圆形塑胶壳保险丝组装机

[0001] 【技术领域】

[0002] 本实用新型涉及一种保险丝组装机,尤其是指一种圆形塑胶壳保险丝组装机。

[0003] 【背景技术】

[0004] 现有圆形塑胶壳保险丝组装机主要用于对各类微型保险丝产品进行灌沙和组装,由于重力原因脚向下便于设计供料器,其存在的技术缺点为均采用正向(即引脚向下)入料方式,由此在后续保险丝的组装生产过程中送料夹手、夹料气缸都必须经过多次对内芯及外壳进行定位、翻转后方可完成对位组装,因此设备的生产效率很低,且常常会出现两者定位不准而引起组装成品不良的问题。

[0005] 【发明内容】

[0006] 本实用新型的目的在于克服了上述缺陷,提供一种无需反转定位组装的采用反向入料方式的圆形塑胶壳保险丝组装机。

[0007] 本实用新型的目的是这样实现的:一种圆形塑胶壳保险丝组装机,它包括直线供料器、送料夹手及夹料汽缸,其改进之处在于:所述直线供料器的导轨开口朝上,所述送料夹手及夹料汽缸对应直线供料器导轨开口朝向设置;

[0008] 上述结构中,送料夹手设置于直线供料器导轨上,它由依次连接的水平送料气缸、连接件、垂直送料气缸及夹手组成,所述夹手成 L 形;

[0009] 上述结构中,夹料气缸包括有气缸,气缸连接取料夹手,取料夹手对应送料夹手设置。

[0010] 相比于常见的圆形塑胶壳保险丝组装机,本实用新型的有益效果在于采用了直线供料器导轨开口朝上设置的结构及其对应的送料夹手,从而实现了反向供内芯,使得产品在组装加砂前后不用经过翻转等动作,减少了工作步序,使生产效率得到提升,并减少了设备占用的空间。

【附图说明】

[0011] 下面结合附图详述本实用新型的具体结构

[0012] 图 1 为本实用新型的设备整体图

[0013] 图 2 为本实用新型的直线供料器及送料机构、夹料机构部分结构图

[0014] 【具体实施方式】

[0015] 下面结合附图对本实用新型具体实施例进行详细阐述。

[0016] 如图 1 所示,本实用新型涉及一种圆形塑胶壳保险丝组装机,它包括机架 1,机架 1 上两侧分别安装有内芯供料器 2 与外壳供料器 8,于内芯供料器 2 出口设置有直线供料器 3,外壳供料器 8 出口设置有下料导轨 9。内芯供料器 2 与外壳供料器 8 之间设置有直线供料器 3、送料夹手 4、组装机构 5、夹料气缸 6 及加砂机构 7。其中直线供料器 3 的导轨开口朝上,而送料夹手 4 及夹料汽缸 6 则对应其导轨开口朝向设置。

[0017] 参见图 2,通常送料夹手 4 设置于直线供料器 3 导轨上方,它由依次连接的水平送料气缸 401、连接件 402、垂直送料气缸 403 及夹手 404 组成,夹手 404 可设计成 L 形以便于

夹起产品 10,而所述取料夹包括有气缸 601,气缸 601 连接取料夹手 602,取料夹手 602 与送料夹手的 L 形夹手 404 对应设置。

[0018] 整个设备可将产品外壳、产品内芯和石英砂三种物料实现定量加砂及组装的功能。首先由内芯供料器 2 与外壳供料器 8 组成的供料装置将产品送入,通过直线供料器 3、下料导轨 9 进行运输后完成定位、装砂和组装,再通过送料夹手 4 将其送入组装机构 5 完成组装后由夹料气缸 6 送出,由此改变了原有技术中内芯供料时正向(引脚朝下放置)后,在组装前后还需反转对位的麻烦,减少了工作步序,使生产效率得到提升,并减少了设备占用的空间,从而体现出本实用新型的效果。

[0019] 需要指出的是,本实用新型不限于上述实施方式,任何熟悉本专业的技术人员在基于本实用新型技术方案内对上述实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰,均属于本实用新型的保护范围内。

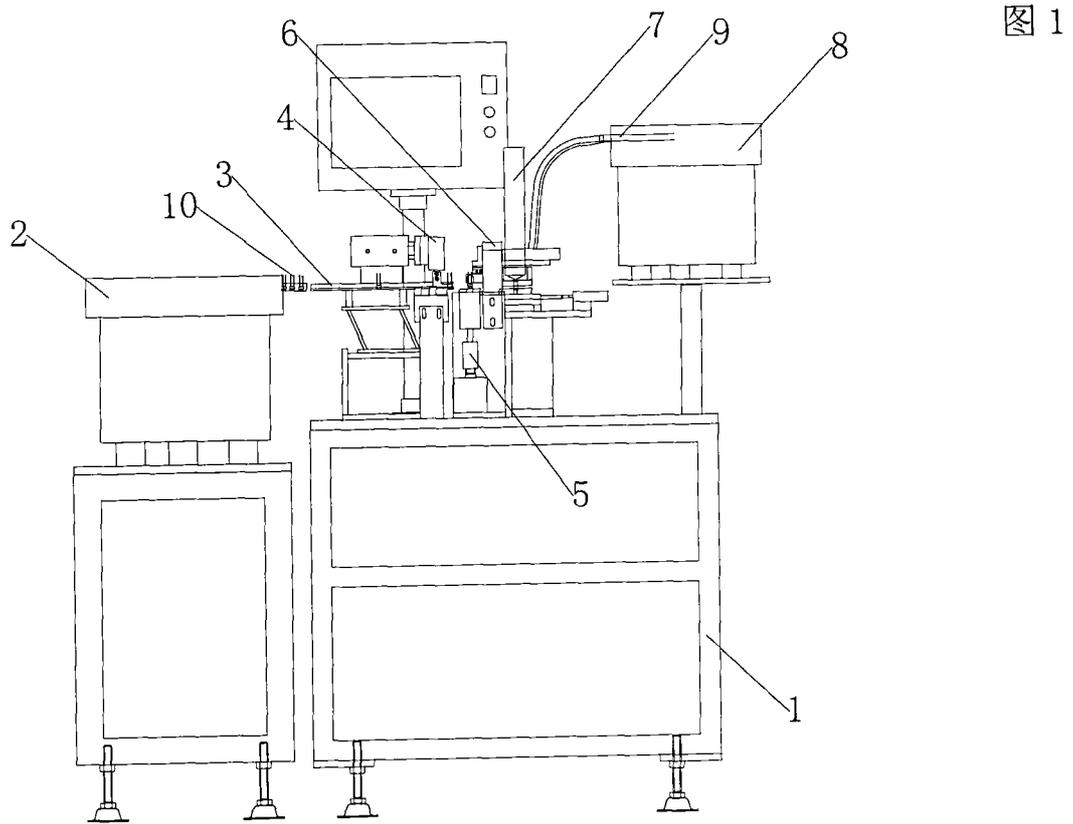


图 1

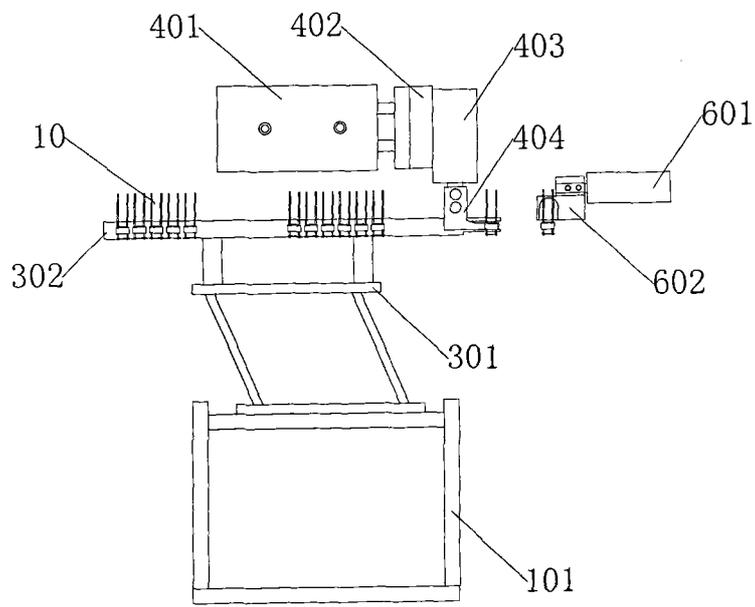


图 2