

(19) 日本国特許庁(JP)

## (12) 特許公報(B2)

(11) 特許番号

特許第5356674号  
(P5356674)

(45) 発行日 平成25年12月4日(2013.12.4)

(24) 登録日 平成25年9月6日(2013.9.6)

(51) Int.Cl.

**B23P 19/06** (2006.01)  
**B65G 47/14** (2006.01)

F 1

B 23 P 19/06 A  
B 65 G 47/14 X  
B 65 G 47/14 1 O 1 C

請求項の数 3 (全 16 頁)

(21) 出願番号 特願2007-324209 (P2007-324209)  
 (22) 出願日 平成19年12月17日 (2007.12.17)  
 (65) 公開番号 特開2009-154971 (P2009-154971A)  
 (43) 公開日 平成21年7月16日 (2009.7.16)  
 審査請求日 平成22年12月14日 (2010.12.14)  
 (31) 優先権主張番号 特願2007-201457 (P2007-201457)  
 (32) 優先日 平成19年8月2日 (2007.8.2)  
 (33) 優先権主張国 日本国 (JP)  
 (31) 優先権主張番号 特願2007-311908 (P2007-311908)  
 (32) 優先日 平成19年12月3日 (2007.12.3)  
 (33) 優先権主張国 日本国 (JP)

(73) 特許権者 591015418  
 甲府精鉄株式会社  
 山梨県中巨摩郡昭和町築地新居1641-3  
 (74) 代理人 100080654  
 弁理士 土橋 博司  
 (72) 発明者 山本 成治  
 山梨県中巨摩郡昭和町築地新居1641番地3 甲府精鉄株式会社内  
 (72) 発明者 一瀬 幸夫  
 山梨県中巨摩郡昭和町築地新居1641番地3 甲府精鉄株式会社内

審査官 土井 伸次

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】ネジ供給装置

## (57) 【特許請求の範囲】

## 【請求項 1】

ネジ類を収容する収容部と、  
 この収容部に収容されたネジ類を搬送する搬送手段と、  
 この搬送手段によって搬送されたネジ類を整列させる整列手段と、  
 この整列手段の下流側に位置し前記整列されたネジ類を排出させる排出手段と、  
 前記排出手段端部のネジ類の取出部に配置されるガイドビットとを備えたネジ供給装置において、  
 前記ネジ類を整列させる整列手段が、上面に形成した凹溝状の搬送路でネジ類を長さ方向に沿って整列させる予備ガイド、およびネジ類のサイズ等に応じてその幅を調整可能としたネジ類の頭部を支承して搬送する直線状のガイドレールとを備え、  
 かつ前記予備ガイドが、搬送方向の水平面に対して45°前後の傾斜角から徐々に角度を変えてほぼ垂直の凹溝状の搬送路に達するようにした凹溝状の搬送路を備えていることを特徴とするネジ供給装置。

## 【請求項 2】

ネジ類を収容する収容部と、  
 この収容部内のネジ類を掬い取ってガイドレール上に排出する回転ドラムと、  
 この回転ドラムによって搬送されたネジ類を、搬送方向の水平面に対して45°前後の傾斜角から徐々に角度を変えてほぼ垂直の凹溝状の搬送路に達するようにした凹溝状の搬送路によって整列させる予備ガイドと、

この予備ガイドの下流側に位置し前記整列されたネジ類の頭部を支承して移動、排出させるために一対の直線状のプレートで形成され、ネジ類のサイズ等に応じて前記プレート間の幅を調整可能としたガイドレールと、

前記ガイドレール端部のネジ類の取出部に配置されるガイドビットとを備えたことを特徴とするネジ供給装置。

【請求項 3】

前記ネジ類の頭部を支承して搬送する直線状のガイドレールに沿って、該ガイドレールの端部にネジ類の到着を検知する到着センサを、また到着センサから所定の間隔でネジ類のストック状況を検知して搬送を停止させるストックセンサを配置したことを特徴とする請求項 1 または 2 に記載のネジ供給装置。 10

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、組立てラインに設置される簡易型のネジ供給装置であって、ネジ収容部に収容された多数のネジ類を一個ずつ並列させてから取り出せるようにしたネジ供給装置に関する。 20

【背景技術】

【0002】

従来、この種のネジ供給装置として、例えば特許第 2997865 号公報（特許文献 1 参照）が知られている。このネジ供給装置 1 は、図 22 ないし図 25 に示したように、箱形の空間を有するネジ収容部 2 を備えており、中央部を仕切る山形のガイドレール 3 によってネジ収容部 2 を左右に分けている。ネジ収容部 2 の各底面には交互にせり上がる押上部材 4a, 4b が設けられ、各押上部材 4a, 4b の傾斜上面に載置した多数の小ネジ 5 をガイドレール 3 の上方まで運び上げてガイドレール 3 上に滑り落とす。ガイドレール 3 の上方には支持軸 7 を中心に左右方向に揺動する刷毛部材 8 が設けられている。前記ガイドレール 3 は、ネジ収容部 2 に隣接して設けられた駆動部 9 の先方まで延び、その先端部にネジ取出部 10 を設けている。 20

左右の押上部材 4a, 4b からガイドレール 3 上に散布された小ネジ 5 の一部は、軸部 5a がガイドレール 3 のネジ溝 8 に挿入されると同時に、頭部 5b がネジ溝 8 の開口縁で支承される。一方、ガイドレール 3 のネジ溝 8 に挿入されずにガイドレール 3 上に残っている小ネジ 5 は、刷毛部材 6 によってガイドレール 3 から払い落とされる。前記ガイドレール 3 のネジ溝 8 に挿入された小ネジ 5 は、ガイドレール 3 上を漸動しながらネジ取出部 10 に到達し、組立てライン作業者のビット操作によって取り出される。 30

【0003】

しかしながら、上述したネジ供給装置 1 にあっては、押上部材 4a, 4b からガイドレール 3 上に小ネジ 5 を散布し、刷毛部材 6 で払いながら小ネジ 5 をガイドレール 3 に挿入するものであるため、図 23 に示したように、ガイドレール 3 のネジ溝 8 に小ネジ 5 の頭部 5b が挟まってしまうことがある。特に、図 24 (a), (b) に示したように、頭部 5b の直径と軸部 5a の長さの寸法がほぼ同じで、且つ頭部 5b の厚みが大きいような小ネジ 5 が一旦挟まってしまうと、刷毛部材 8 で払ってもなかなか落とすことができず、ガイドレール 3 に挟まったままの状態となる。そのために、ガイドレール 3 のネジ溝 8 に挿入される後方からの小ネジ 5 の移動を妨げてしまうことになり、そのたびにネジ供給装置 1 のメインスイッチを切ってネジ溝 8 に挟まった小ネジ 5 を取り除かなくてはならず、組立てラインの作業効率を低下させる原因となっていた。 40

【0004】

そこで本発明者等は、ガイドレールのネジ溝に小ネジが挟まるようなトラブルを回避することで、組立てラインの作業効率のアップを図るようにしたネジ供給装置を国際公開番号 WO 03 / 106307 公報（特許文献 2 参照）において提案している。

上記特許文献 2 の発明のネジ供給装置は、ガイドレールにネジ類の頭部を支承させる前段階で一旦ネジ類を整列させ、整列させたネジ類をガイドレールのネジ溝に供給するもので 50

ある。具体的には、ネジ収容部と、このネジ収容部に収容されたネジ類を搬送する搬送手段と、この搬送手段によって搬送されたネジ類を整列させる整列手段と、この整列手段の下流側に位置し前記整列されたネジ類の頭部を支承するガイドレールとを備えていることを特徴とするものである。

そして上記発明によれば、ネジ収容部から搬送したネジ類を直接ガイドレール上に散布することなく、整列手段で一旦整列させてからガイドレールに導くようにしているので、従来のようにネジ類の頭部がガイドレールのネジ溝に挟まってしまうといったことがない。特に、ネジ類を臥した状態で一列に整列させることで、方向性を容易に整えることができる。

とりわけ、ネジ類の搬送手段として回転ドラムを用い、この回転ドラムに貫通孔を設けることで、整列手段までネジ類を搬送することができる。そして、ネジ収納部の底面を回転ドラム側に下向き傾斜させることで、貫通孔内にネジが入り易くなり、また貫通孔の内壁面を回転ドラムの回転方向に対して逆向きに傾斜させることで、搬送時における貫通孔からのネジ類の落下を効果的に防ぐことができるよう構成されている。10

【特許文献 1】特許第 2997865 号公報

【特許文献 2】国際公開番号 WO 03 / 106307 号公報

【特許文献 3】特開 2006 - 193331 号公報

#### 【発明の開示】

##### 【発明が解決しようとする課題】

##### 【0005】

20

ところで上記発明によれば、図 25 に示すように、ネジ収容部から搬送した小ネジ 201 を直接ガイドレール 202 上に散布することなく、整列手段 204 で一旦整列させてからガイドレール 202 に導くようにしているので、従来のように小ネジ 201 の頭部がガイドレール 202 のネジ溝 203 に挟まってしまうといったことがなく、小ネジ 201 を臥した状態で一列に整列させることで、方向性を容易に整えることができるという顕著な効果を奏するものである。

しかしながら、上記整列手段 204 は凹溝 205 で小ネジ 201 を一旦整列させるものであるため、幅の調整が容易であるガイドレール 202 とは異なり、簡単に異なるサイズのネジに対応できないという問題があった。

##### 【0006】

30

そのため、ネジ類のサイズに応じた種類のネジ供給装置を用意する必要があり、サイズへの対応が面倒なためにその改善が求められていたのである。

そこで本発明者は先に特願 2005 - 333432 号（特開 2006 - 193331 号公報：特許文献 3 参照）において、ネジ供給装置に設けた上記整列手段をネジ類のサイズ等に応じて取り替え可能とし、異なるネジ類を供給する際には整列手段の取替えのみで異なるネジ類のサイズへ素早く対応できるネジ供給装置を提案した。

しかしながら、実際に整列手段を複数用意してネジ類のサイズに応じて取り替え可能とし、異なるネジ類を供給する際に整列手段の取替えをもってネジ類のサイズ変更に対応するようにしたところ、ネジ類のサイズに応じて整列手段を取り替える作業がかえって面倒であった。例えばネジ類のサイズを間違えて整列手段を取り替えたり、取替え作業中に整列手段を損傷してネジ類がスムーズに整列手段に導入されにくくなったりするという問題があつた。40

##### 【0007】

また、上記特許文献 3 においては、整列手段を構成する整列ガイドの上面の凹溝を、搬送路の中間にあいて片側に張り出すよう屈曲させることにより、整列ガイドの下流側のガイドレール上を移動するネジが停止した場合に、前記屈曲部において整列ガイド上を移動するネジが簡単に凹溝から脱落するようにして、少ない加圧力でネジが整列ガイドの側面から落下するようになっている。しかしながら、この場合においても整列していないネジ類を払い落とす機能が不十分であり、整列していないネジ類を確実に払い落とす機能をより効率よく行なえるようにすることが望まれていた。50

そこで、この発明が解決しようとする課題は、ネジ類のサイズに応じてガイドレールの間隔を簡単に調整することができ、異なるネジ類のサイズへ素早く対応することが可能であり、整列していないネジ類を確実に払い落とす機能をより効率よく行なえるようにしたネジ供給装置を提供することである。

**【課題を解決するための手段】**

**【0008】**

上述の目的を達成するために、この発明に係るネジ供給装置は、

ネジ類を収容する収容部と、

この収容部に収容されたネジ類を搬送する搬送手段と、

この搬送手段によって搬送されたネジ類を整列させる整列手段と、

この整列手段の下流側に位置し前記整列されたネジ類を排出させる排出手段と、

前記排出手段端部のネジ類の取出部に配置されるガイドビットとを備えたネジ供給装置において、

前記ネジ類を整列させる整列手段が、上面に形成した凹溝状の搬送路でネジ類を長さ方向に沿って整列させる予備ガイド、およびネジ類のサイズ等に応じてその幅を調整可能としたネジ類の頭部を支承して搬送する直線状のガイドレールとを備え、

かつ前記予備ガイドが、搬送方向の水平面に対して45°前後の傾斜角から徐々に角度を変えてほぼ垂直の凹溝状の搬送路に達するようにした凹溝状の搬送路を備えていることを特徴とするものである。

**【0009】**

この発明に係るネジ供給装置は、

ネジ類を収容する収容部と、

この収容部内のネジ類を掬い取ってガイドレール上に排出する回転ドラムと、

この回転ドラムによって搬送されたネジ類を、搬送方向の水平面に対して45°前後の傾斜角から徐々に角度を変えてほぼ垂直の凹溝状の搬送路に達するようにした凹溝状の搬送路によって整列させる予備ガイドと、

この予備ガイドの下流側に位置し前記整列されたネジ類の頭部を支承して移動、排出させるために一対の直線状のプレートで形成され、ネジ類のサイズ等に応じて前記プレート間の幅を調整可能としたガイドレールと、

前記ガイドレール端部のネジ類の取出部に配置されるガイドビットとを備えたことを特徴とするものである。

**【0010】**

この発明に係るネジ供給装置は、

前記ネジ類の頭部を支承して搬送する直線状のガイドレールに沿って、該ガイドレールの端部にネジ類の到着を検知する到着センサを、また到着センサから所定の間隔でネジ類のストック状況を検知して搬送を停止させるストックセンサを配置したことをも特徴とするものである。

**【発明の効果】**

**【0011】**

この発明によれば、ネジ供給装置に設けた上記整列手段がネジ類のサイズ等に応じて簡単にその幅を調整可能とし、異なるネジ類を供給する際には整列手段の調整のみで異なるネジ類のサイズへ素早く対応できるようになり、製造ラインへのネジ供給装置の組み込みに手間取ったり、ネジ供給装置を組み込んだラインを長時間停止することのないネジ供給装置を提供することができるようになった。

また、ネジ類を上面に形成した凹溝状の搬送路で長さ方向に沿って整列させる予備ガイドを通過してガイドレールを行進するネジ類を確実に整列させることができ、整列トラブルの非常に少ないネジ供給装置を提供することができるようになった。

**【発明を実施するための最良の形態】**

**【0012】**

以下、添付図面に基いてこの発明の実施形態を詳細に説明する。

10

20

30

40

50

図1はこの発明に係るネジ供給装置の第1の実施例の全体構造を示す斜視図、図2はその平面図、図3は予備ガイドの1例を示す側面図、図4その平面図、図5はその正面図、図6はガイドレールの側面図、図7はその正面図、図8はその平面図、図9はブラシの首振り機構の側面図、図10はその正面図、図11は還流部の側面図、図12はガイドビットの概略側面図、図13はその横断面図である。

図14はこの発明に係るネジ供給装置の第2の実施例の全体構造を示す斜視図、図15はその平面図、図16は予備ガイドの1例を示す側面図、図17はその平面図、図18はその正面図、図19はその斜視図、図20は低い角度から見た斜視図、図21は凹溝状の搬送路を示す斜視図である。

#### 【0013】

10

図1および図2に示されるように、この実施形態に係るネジ供給装置10は、全体が手のひらに乗る程度の小さな箱型形状であり、ケーシング11と、このケーシング11に内蔵されるネジ12の収容部13と排出部14とを備える。前記収容部13と排出部14とは、ケーシング11のほぼ中央部を縦方向に延びる縦壁15によって仕切られており、さらに、この縦壁15に沿って円板状の回転ドラム16が配設されている。

#### 【0014】

前記収容部13に隣接するケーシング11の一部には、大きな矩形状の切欠部27が形成されている。この切欠部27を設けることで、収容部13に多数のネジ12を投入しやすくなる。

なお、前記ケーシング11の一部に形成した収容部13へのネジ類の投入を容易にする切欠部27としては、前記回転ドラム16の幅と近い幅の矩形状をなしていることが望ましい。切欠部27の深さは、ネジ類の投入が容易であるか否か、収容部13に多数のネジ12が収容できるかどうか等を勘案して適宜決定することができる。

#### 【0015】

20

前記回転ドラム16は、収容部13内に収容されているネジ12を排出部14側に送り出すためのもので、外周面の12箇所にネジ12を掬い取るための切欠凹部17が形成されている。これらの切欠凹部17の形状は、図1に示したように、回転ドラム16の回転方向に対して前壁と後壁が排出部14側へ平行に傾斜しており、収容部13から掬い取ったネジ12を排出部14側に排出し易いように工夫がなされている。また、回転ドラム16の切欠凹部17が収容部13の底部においてネジ12が掬いやすいように、前記収容部13の底板18は、その中央部の高さ位置が前記回転ドラム16の切欠凹部17の位置に対応している。

#### 【0016】

30

なお、前記回転ドラム16は、収容部13に隣接して配設されたモータ19によって駆動され、この駆動力がベルト20とブーリ21とによって回転ドラム16に伝達される。なお、回転ドラム16の外周に設けられる切欠凹部17の数は特に図示のものに限定されるものではない。またその凹部の広さも適宜変更することができる。

#### 【0017】

前記排出部14は、図1および図2に示したように、前記回転ドラム16の切欠凹部17から排出されたネジ12を一列に整列させかつケーシング11の外部に移動させるための機構を備えている。

40

この機構は、回転ドラム16から排出されるネジ12を受け入れる凹溝状の予備ガイド22と、この予備ガイド22から搬送されたネジ12を整列させ、かつ予備ガイド22の端部から前記ケーシング11の外側まで直線状に延びるガイドレール25と、このガイドレール25および前記予備ガイド22からこぼれ落ちたネジ12を収容部13に戻すための還流部51とを備える。

前記収容部13から排出部14に排出されたネジ12は、本装置全体に生じさせた微振動によって予備ガイド22に送り込まれ、予備ガイド22で一列ずつに整列されたのち、ガイドレール25内に送り込まれる。ガイドレール25は、排出されるネジ12の軸部の直径に合わせて隙間が調整された一対の長細いプレート25a, 25bで構成されており、

50

前記隙間にネジ 1 2 の軸部が挿入される。ガイドレール 2 5 に送り込まれたネジ 1 2 は、ガイドレール 2 5 の上端にネジ 1 2 の頭部が支承された状態でガイドレール 2 5 を漸次移動していく。

#### 【 0 0 1 8 】

図 2 において、2 8 は前記ネジ 1 2 の頭部を支承して搬送する直線状のガイドレール 2 5 に沿って、該ガイドレール 2 5 の端部に設置されてネジ 1 2 の到着を検知する到着センサ、2 9 は到着センサ 2 8 から逆の向きに所定の間隔をおいて配置され、ネジ 1 2 のストック状況を検知して搬送を停止させるストックセンサである。

したがってネジ 1 2 を、順次ドライバなどの工具の先端部で取出すための後述するガイドビット 7 2 から取り出すにあたり、到着センサ 2 8 で検知して停止させたネジ 1 2 をガイドビット 7 2 から無理なく取り出すことができ、また予め所定量をネジ 1 2 の取出し位置にストックしておき、ストックが一定量を超えたときにネジ 1 2 の搬送をストックセンサ 2 9 で停止させるようにしたので、ネジ 1 2 の取出し位置においてネジ 1 2 の詰まりやネジ 1 2 が迅速に取出し位置まで送り込まれない搬送ミス等を生じることがない。

#### 【 0 0 1 9 】

前記予備ガイド 2 2 は図 3 ないし図 5 に示すように、予備ガイド本体 3 1 の後端に後壁 3 2 を形成され、また前端には V 字状のガイド溝 3 3 が形成されている。なお、3 4 は予備ガイド本体 3 1 からガイド溝 3 3 の両側にネジ類を排出する傾斜部である。前記予備ガイド 2 2 は、ガイド溝 3 3 の先端をガイドレール 2 5 の一端に接続して使用される。

#### 【 0 0 2 0 】

前記ガイドレール 2 5 には、図 6 ないし図 8 に示すように、一端に段差 4 1 が設けられており、この段差 4 1 に前記ガイド溝 3 3 の先端を搭載してガイドレール 2 5 と連結させてあり、ネジ 1 2 はガイドレール 2 5 上を搬送される。

前記ガイドレール 2 5 は、その先端部分がケーシング 1 1 から突出しているとともに、ガイドレール 2 5 の上端がケーシング 1 1 の上面 4 3 (図 1 参照) とほぼ同一面上に露出しており、この露出したガイドレール 2 5 の先端寄りにネジ取出部が設けられている。

#### 【 0 0 2 1 】

前記ガイドレール 2 5 は、排出されるネジ 1 2 の軸部の直径に合わせて隙間が調整可能な一対の長細いプレート 2 5 a , 2 5 b で構成されており、前記隙間にネジ 1 2 の軸部が挿入される。ガイドレール 2 5 に送り込まれたネジ 1 2 は、ガイドレール 2 5 の上端にネジ 1 2 の頭部が支承された状態でガイドレール 2 5 を漸次移動していく。

本実施例では、ガイドレール 2 5 を構成するプレート 2 5 a , 2 5 b の間隔を簡単に調整できるようにしてある。すなわち、プレート 2 5 a , 2 5 b の下部には所定の間隔でそれぞれ一対のネジ受片 2 5 c , 2 5 d が側方に突出するよう二対形成されており、そして各ネジ受片 2 5 c , 2 5 d には各対で八字形になるようにネジ孔 2 5 e , 2 5 f が設けられている。

#### 【 0 0 2 2 】

したがって、ネジ 1 2 が小さいサイズの場合にはネジ孔 2 5 e , 2 5 f の内側においてネジ止めし、大きくなるにしたがって順次ネジ孔 2 5 e , 2 5 f の外側に固定ネジ 2 8 を取り付ける位置をずらして行けばよいのである。その際、プレート 2 5 a , 2 5 b は八字形のネジ孔 2 5 e , 2 5 f に沿って広がるだけでなく、ネジ 1 2 の進行方向にもずれていくが、その場合前記予備ガイド 2 2 もネジ 1 2 の進行方向へずらす必要がある。3 2 a は、予備ガイド 2 2 に設けたネジ孔で、ネジ 1 2 の進行方向に沿って所定長さの長円形に形成されているので、プレート 2 5 a , 2 5 b が進行方向にずれる長さ分だけ、予備ガイド 2 2 をネジ止めする位置を進行方向へずらしてネジ孔 3 2 a でネジ止めすればよいのである。

#### 【 0 0 2 3 】

3 5 はガイドレール 2 5 を取り付ける台板であり、該台板 3 5 はプレート 2 5 a , 2 5 b に沿って配設され、長さ方向の両端は下方に折り曲げられてケーシング 1 1 の適所に取り付けられるようになっている。また台板 3 5 の進行方向の先端側の上面には所定の高さの

10

20

30

40

50

棚板36が取り付けられている。そして、前記プレート25a, 25b下部のネジ受片25cは台板35の適所に、ネジ受片25dは前記棚板36上にそれぞれネジ孔25e, 25fを用いたネジ等で固定するのである。

その際、台板35のネジを螺着する位置は一定しているので、ネジ受片25c, 25dに設けた八字形のネジ孔25e, 25fの前記ネジへの螺着位置を前記八字形に沿って変えることにより、プレート25a, 25b間の間隔を任意に調整することができるるのである。

#### 【0024】

前記台板35上には、図11に示すように、ケーシング11内において、前記収容部13と排出部14とのほぼ中央部を仕切る縦壁15を備えた還流部51が取り付けられている。この還流部51は、収容部13から回転ドラム16の切欠凹部17によって掬い取られたネジ12が収容部13側に落下した場合に、スムーズに収容部13側に還流するためのものである。

#### 【0025】

前記図6ないし図10において37はブラシである。ネジ12は通常、ガイドレール25の上端に頭部が支承され、またプレート25a, 25bの隙間に軸部が挿入された状態でガイドレール25を漸次移動していくが、ガイドレール25に正しくセットされないので浮いた状態のネジ12が発生する。ブラシ37はこの浮いた状態のネジ12をガイドレール25上から掃き落とすためのものである。

このブラシ37は、前記予備ガイド22の先端と連結される側のガイドレール25上部の長さ方向に沿って前記還流部51に支持された支軸52に取り付けられ、所定の角度で首振り動作をするよう保持されている。53は支軸52を保持するブラケットである。

前記ブラシ37の軸着部分の端部にはピニオン54が一体的に形成され、このピニオン54は対応する位置にラック56を設けた駆動プレート55によって回動するようになっている。該駆動プレート55の他端には従動レバー57の基端部が軸着され、また従動レバー57の先端にはカム軸59への係合ピン58が設けられている。

前記カム軸59は、その側面に溝カム61が設けられている。この溝カム61は2つの円62, 63を連結した形状であり、その連結部分にさらに外側に膨らむ小さい円弧64を形成したものである。カム軸59の回転とともに溝カム61が回動するが、その際、従動レバー57の係合ピン58が溝カム61内を移動する。該係合ピン58の移動とともに従動レバー57も昇降し、それにともなって駆動プレート55も昇降する。そのとき、駆動プレート55のラック56がブラシ37端部のピニオン54を回動させ、ブラシ37を回動させるのである。

図において65, 66は駆動プレート55の昇降動作を規制する昇降ガイド溝、67は一端を駆動プレート55に、他端をケーシング11の適所に取り付けたコイルバネで、駆動プレート55を常時初期位置に復帰するよう付勢するためのものである。

#### 【0026】

前記ネジ取出部は、図12および図13に示すように、ガイドレール25を移動するネジ12を一旦停止させるためのストッパ部材71と、このストッパ部材71の上部に配置され、停止されたネジ12をドライバなどの工具の先端部で取出すためのガイドビット72とを備えている。なお、前記ストッパ部材71には、スプリング(図示せず)が設けられ、このスプリングの付勢力によってネジ12が所定位置で停止される。

上記ガイドビット72は二枚の矩形のガイドプレート73, 74の溶接によって形成されている。

すなわち、従来例のような一枚の金属製板をV字状に折曲形成するのとは違って、二枚のガイドプレート73, 74によってV字溝部75を作っているので、V字溝部75のガイド面76a, 76bを鋭角に形成することができるので、ガイド面76a, 76bがV字溝部75の底部で交わる交線77がシャープに現われる。具体的に説明すれば、二枚のガイドプレート73, 74は、互いに外向きの屈曲部78, 79を有しており、溶接したときに前記屈曲部78, 79の位置で鋭角状のV字溝部75を形成する。したがって

10

20

30

40

50

、各ガイドプレート 73, 74 の屈曲部 78, 79 の屈曲角度を適宜設定することで、所望角度の V 字溝部 75 が得られることになる。また、V 字溝部 75 の交線 77 は、前記ガイドプレート 73, 74 の屈曲部 78, 79 が重なって一つの線になるので結果的にシャープな線になって現われることになる。なお、V 字溝部 75 は、ガイドピット 72 の上端から下端に亘って連続して設けられ、且つ下端側に向かって前方に傾斜している。

#### 【0027】

前記ガイドピット 72 には、さらに図 13 に示すように、前記 V 字溝部 75 の外側に第 2 の屈曲部 80, 81 を介して広角状のガイド面 82a, 82b が形成されている。外側のガイド面 82a, 82b によって作られる開き角度 1 は、前記 V 字溝部 75 のガイド面 76a, 76b の開き角度 2 より大きい。前記第 2 の屈曲部 80, 81 は、前記 V 字溝部 75 を形成している屈曲部 78, 79 と略平行である。また、この実施形態では、前記外側のガイド面 82a, 82b は、前記 V 字溝部 75 のガイド面 76a, 76b に比べて下端部が少し短く、ケーシング 11 の上面 43 との間に隙間が設けてある。なお、一方のガイドプレート 74 の後端にはガイドレール 25 の上面に沿って長く延びるネジ頭部の規制部材 85 が一体に形成されている。この規制部材 85 は、ガイドレール 25 の上面に近接した状態で配置され、ガイドレール 25 上を移動するネジ 12 の頭部に近接配置されることで、ネジ 12 の浮き上がりを防止している。また、規制部材 85 の後端 85a を還流部 51 まで延長することで、ガイドレール 25 上に乗り上げたネジ 12 に対しては規制部材 85 の後端部 85a で還流部 51 に落とすようにし、ガイドレール 25 の先端側でのネジ類の詰まりを防止している。

10

#### 【0028】

上記実施形態では、前記回転ドラム 16 として切欠凹部 17 を形成した場合について説明したが、切欠凹部 17 に代えて貫通孔を設けた場合についても適用することができることはもちろんである。

#### 【0029】

図 14 ないし図 21 はこの発明に係るネジ供給装置の第 2 の実施例を示すものである。この実施例における予備ガイド 110 は、図 14 ないし図 21 に示すように、予備ガイド本体 111 の後端に後壁 112 を形成され、また前端には凹溝状のガイド溝 113 が形成されている。なお、114 は予備ガイド本体 111 からガイド溝 113 の両側にネジ 12 を送り込む傾斜部である。前記予備ガイド 110 は、ガイド溝 113 の先端をガイドレール 25 の一端に接続して使用される。

30

#### 【0030】

予備ガイド 110 をより詳しく説明すると、前記傾斜部 114 は排出部 14 側をなだらかに傾斜させて水平部 114-1 を経てガイド溝 113 に臨ませてあり、またガイド溝 113 の反対側を急傾斜に形成させてある。

そして図 19 ないし図 21 に示すように、傾斜部 114 の間に凹溝状のガイド溝 113 を当初は搬送方向の水平面に対して 45° 前後の傾斜角をつけて形成するとともに、ガイド溝 113 の角度を徐々に変えて垂直となった時点でガイドレール 25 に接続するようにしてある。

こうすることによって予備ガイド 110 は、前記水平部 114-1 においてネジ 12 を凹溝状のガイド溝 113 の長さ方向に沿って整列させ、本装置全体に生じさせた微振動によってネジ 12 の軸部がガイド溝 113 に挿入され、ガイド溝 113 の上端にネジ 12 の頭部が支承された状態で角度を徐々に変えながら漸次移動していく。そして、垂直となった時点でガイド溝 113 からガイドレール 25 にネジ 12 が投入されるのである。なお、前記ガイド溝 113 に収納されなかったネジ 12 は、傾斜部 114 の前端から還流部 51 に排出される。

40

したがって、非常にスムーズにネジ 12 をガイド溝 113 に懸垂状態にはめ込ませることができ、その状態でねじ 12 をガイドレール 25 に確実に送り込むことができる。

#### 【産業上の利用可能性】

#### 【0031】

50

この発明のネジ供給装置は、電気製品や精密機器、その他の組立てラインのみならず、ネジ類をドライバなどの工具によって取出すために使用する各種の場面においても使用することが可能である。

【図面の簡単な説明】

【0032】

【図1】この発明に係るネジ供給装置の第1の実施例の全体構造を示す斜視図である。

【図2】その平面図である。

【図3】予備ガイドの1例を示す側面図である。

【図4】その平面図である。

【図5】その正面図である。

【図6】ガイドレールの側面図である。

10

【図7】その正面図である。

【図8】その平面図である。

【図9】ブラシの首振り機構の側面図である。

【図10】その正面図である。

【図11】還流部の側面図である。

【図12】ガイドピットの概略側面図である。

【図13】その横断面図である。

【図14】この発明に係るネジ供給装置の第2の実施例の全体構造を示す斜視図である。

【図15】その平面図である。

20

【図16】予備ガイドの1例を示す側面図である。

【図17】その平面図である。

【図18】その正面図である。

【図19】その斜視図である。

【図20】低い角度から見た斜視図である。

【図21】凹溝状の搬送路を示す斜視図である

【図22】従来のネジ供給装置の一部を切り欠いて示す平面図である。

【図23】従来のネジ供給装置においてガイドレールにネジ類を供給する状態を示す断面説明図である。

【図24】従来のネジ供給装置において、ガイドレールにネジが挟まった状態を示す斜視説明図である。

30

【図25】従来のネジ供給装置における整列手段の側面図である。

【符号の説明】

【0033】

10 ネジ供給装置

11 ケーシング

12 ネジ

13 収容部

14 排出部

15 縦壁

40

16 回転ドラム

17 切欠凹部

18 底板

19 モータ

20 ベルト

21 プーリ

22 予備ガイド

23 プレート部

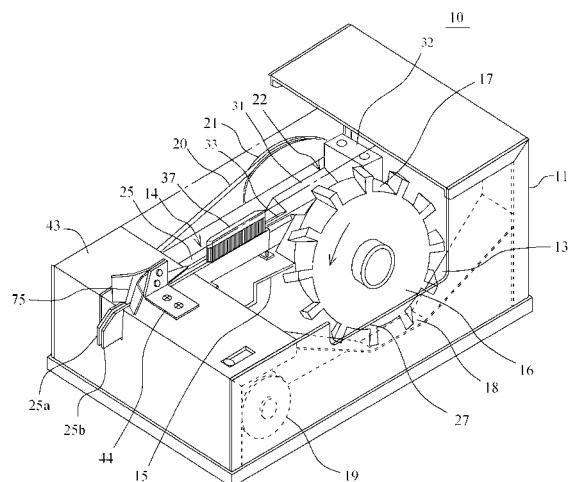
24 ガイド溝部

25 ガイドレール

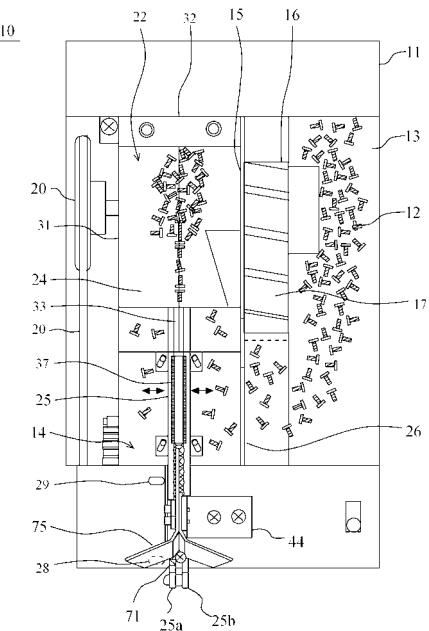
50

2 5 a , 2 5 b	プレート	
2 5 c , 2 5 d	ネジ受片	
2 5 e , 2 5 f	ネジ孔	
2 7	切欠部	
3 1	予備ガイド本体	
3 2	後壁	
3 3	ガイド溝	
3 4	傾斜部	
3 5	台板	
3 6	棚板	10
3 7	plash	
4 1	段差	
4 3	上面	
5 1	還流部	
5 2	支軸	
5 3	プラケット	
5 4	ピニオン	
5 5	駆動プレート	
5 6	ラック	
5 7	従動レバー	20
5 8	係合ピン	
5 9	カム軸	
6 1	溝カム	
6 2 , 6 3	円	
6 4	円弧	
6 5 , 6 6	昇降ガイド溝	
6 7	コイルバネ	
7 1	ストッパ部材	
7 2	ガイドビット	
7 3 , 7 4	ガイドプレート	30
7 5	V字溝部	
7 6 a , 7 6 b	ガイド面	
7 7	交線	
7 8 , 7 9	屈曲部	
8 0 , 8 1	屈曲部	
8 2 a , 8 2 b	ガイド面	
1 , 2	開き角度	
8 5	規制部材	
8 5 a	後端	
1 1 0	予備ガイド	40
1 1 1	予備ガイド本体	
1 1 2	後壁	
1 1 3	ガイド溝	
1 1 4	傾斜部	
1 1 4 - 1	水平部	

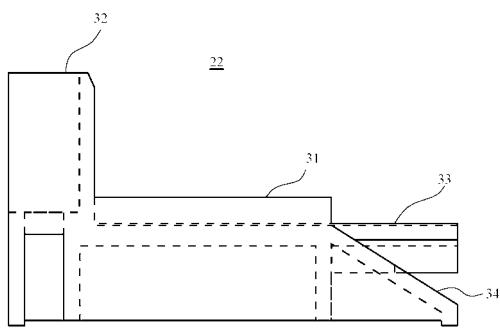
【図1】



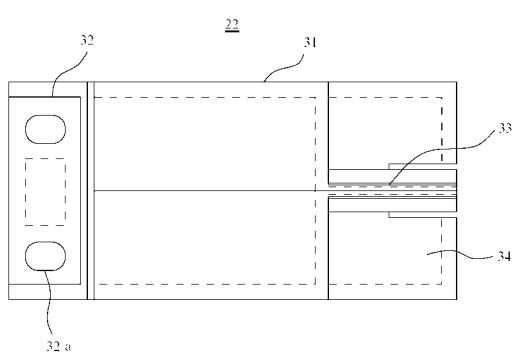
【図2】



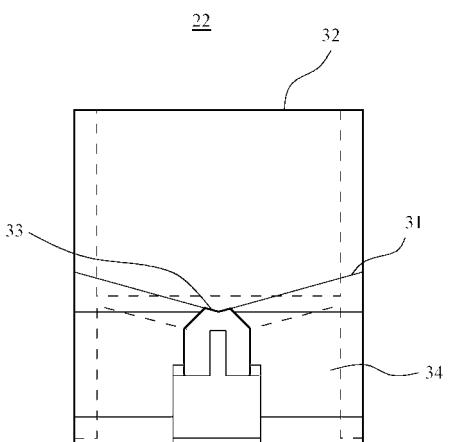
【図3】



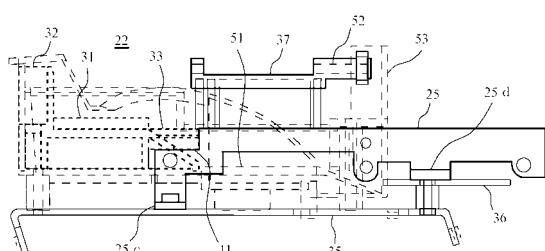
【図4】



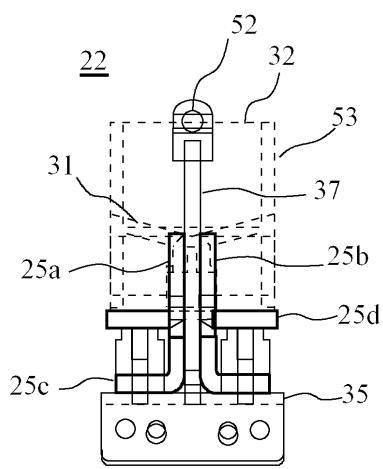
【図5】



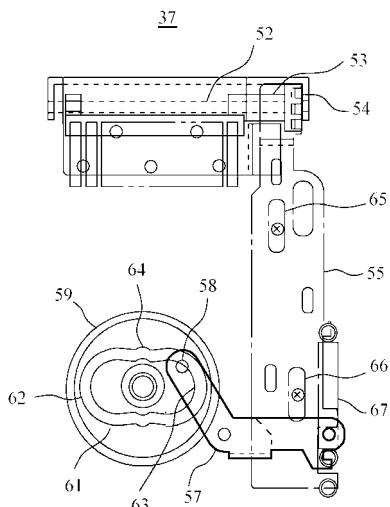
【図6】



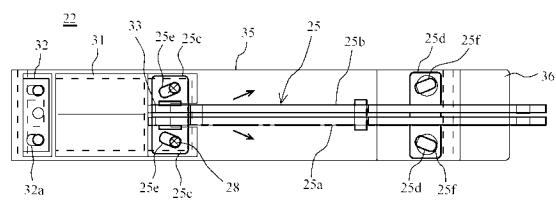
【図7】



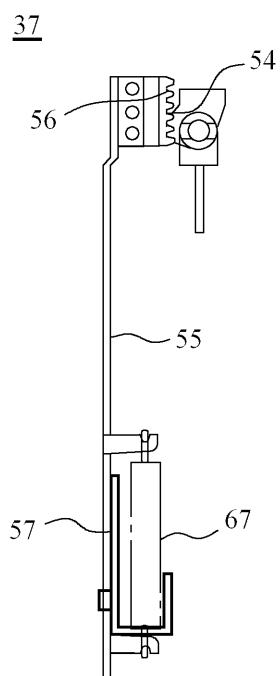
【図9】



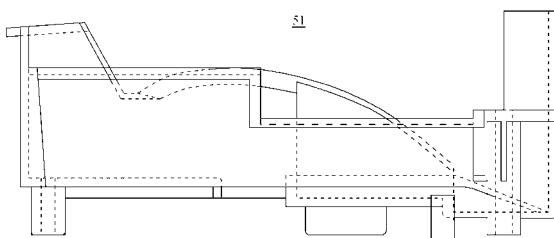
【図8】



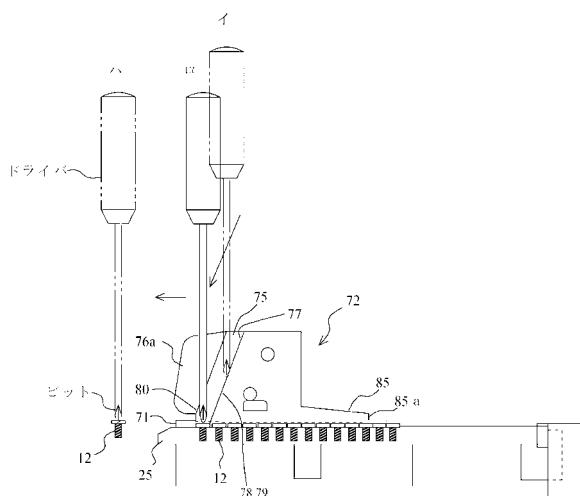
【図10】



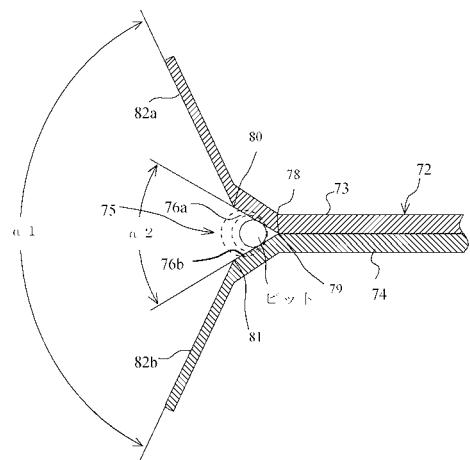
【図11】



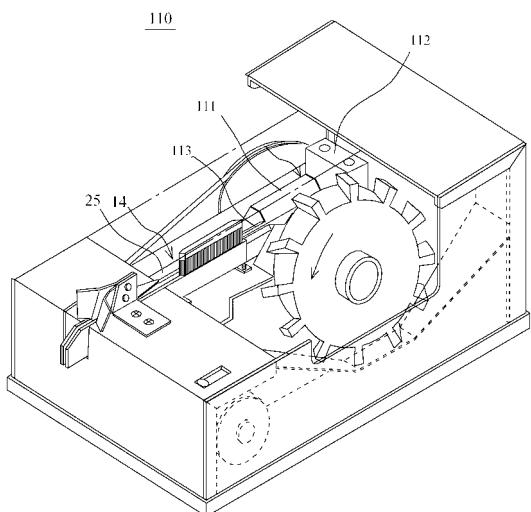
【図12】



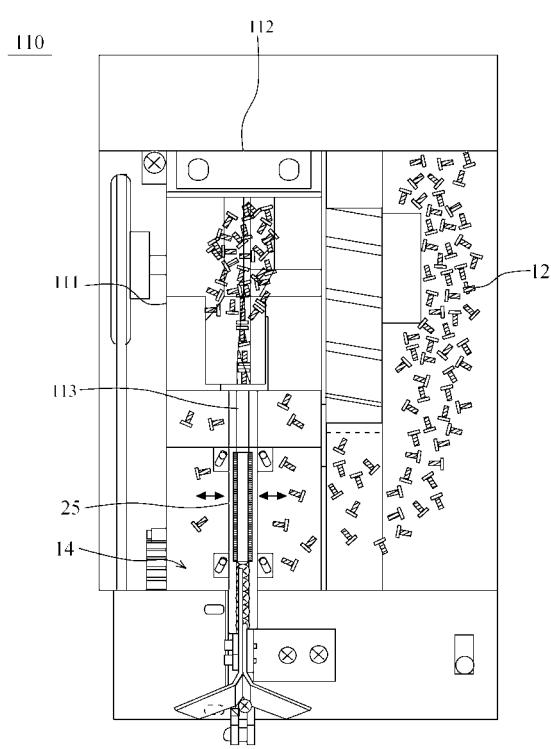
【図13】



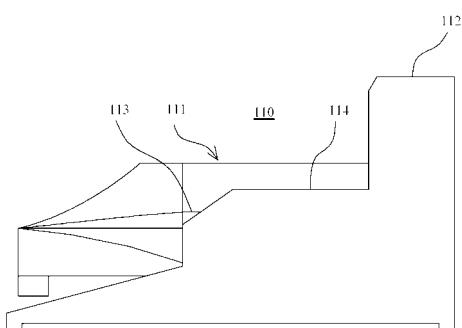
【図14】



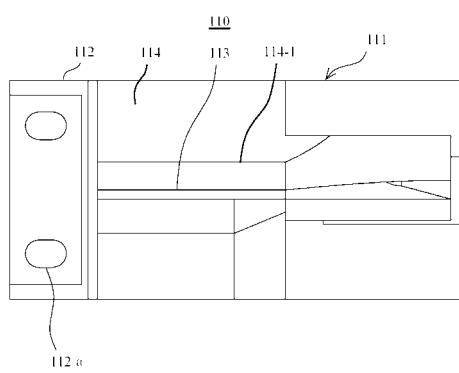
【図15】



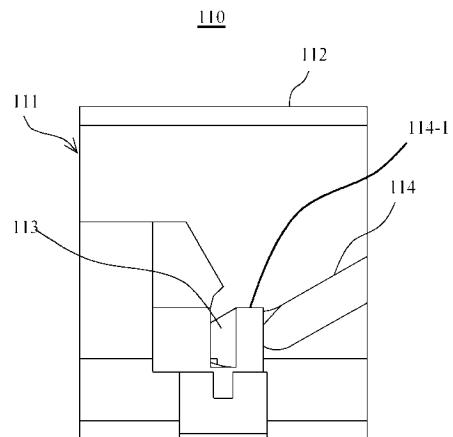
【図16】



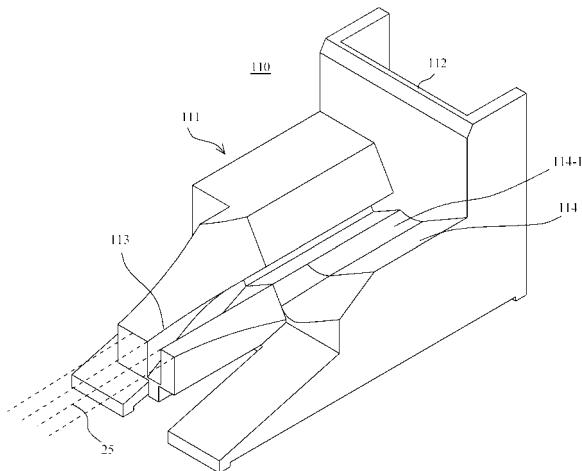
【図17】



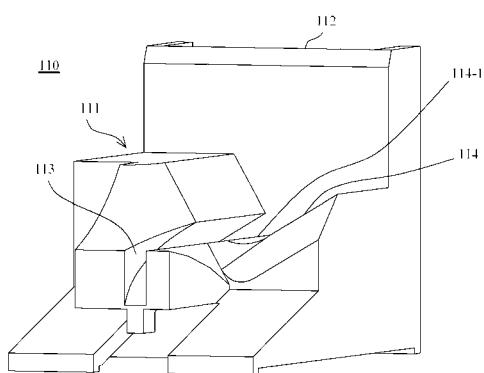
【図18】



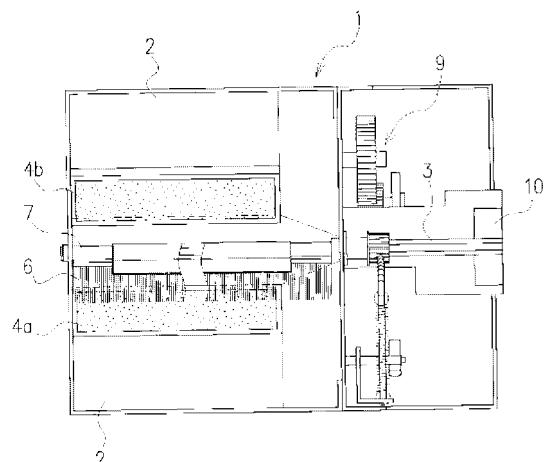
【図19】



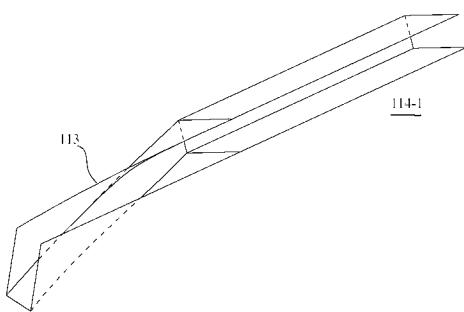
【図20】



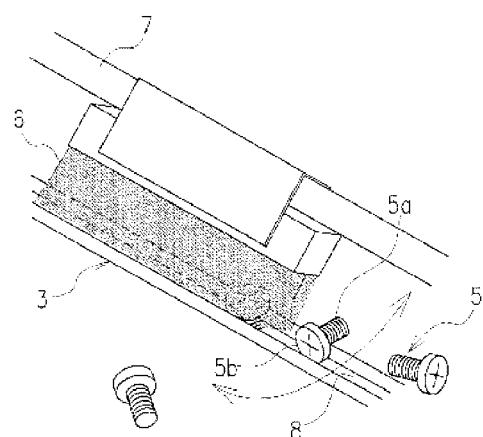
【図22】



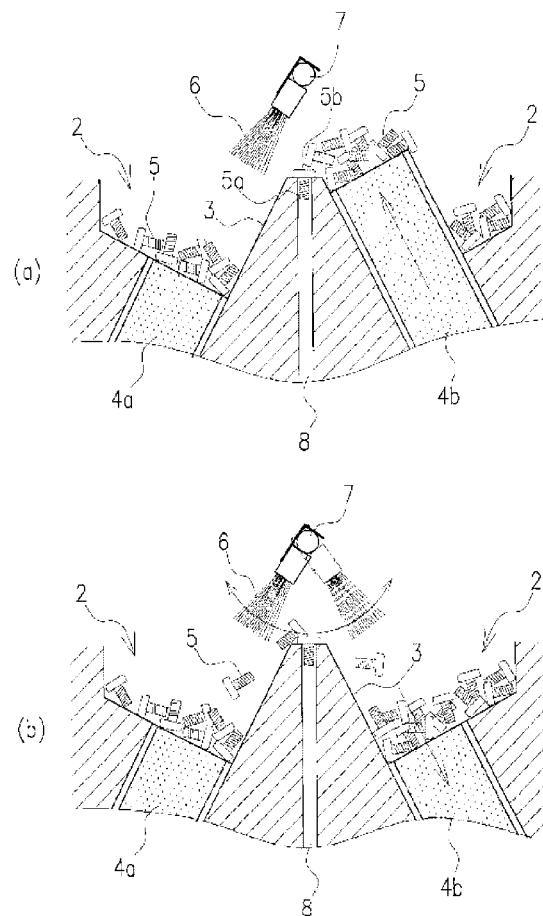
【図21】



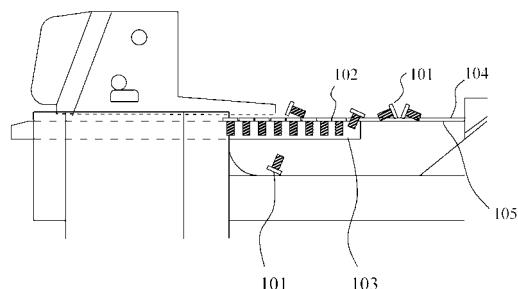
【図23】



【図24】



【図25】



---

フロントページの続き

(56)参考文献 特開2005-349543(JP,A)  
特開2006-193331(JP,A)  
特開昭58-216817(JP,A)  
特開平07-069460(JP,A)  
実開平05-002777(JP,U)  
実開昭64-036318(JP,U)  
特開昭53-107059(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B65G 47/14  
B23P 19/06