



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 106078889 B

(45)授权公告日 2017.12.22

(21)申请号 201610702493.2

(22)申请日 2016.08.23

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 106078889 A

(43)申请公布日 2016.11.09

(73)专利权人 绍兴程章钢结构有限公司

地址 312025 浙江省绍兴市柯桥区钱清镇
凤仪村

(72)发明人 徐国权

(74)专利代理机构 深圳市兰锋知识产权代理事

务所(普通合伙) 44419

代理人 曹明兰

(51)Int.Cl.

B26D 7/06(2006.01)

B26D 7/02(2006.01)

(56)对比文件

CN 203697129 U,2014.07.09,全文.

CN 205310377 U,2016.06.15,全文.

DE 2134375 A1,1973.01.25,全文.

CN 205969249 U,2017.02.22,权利要求1.

US 5036574 A,1991.08.06,全文.

审查员 徐晟

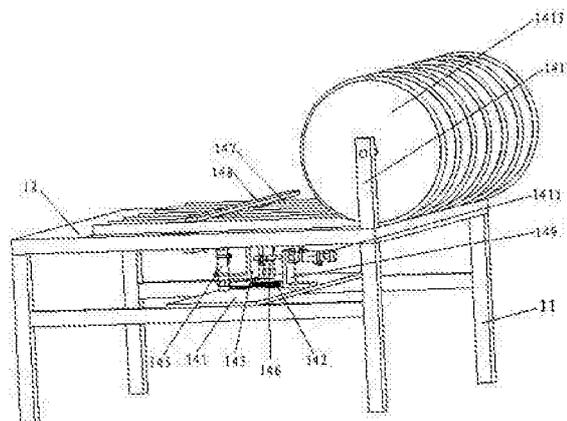
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

自动上料分切机的供料装置

(57)摘要

本发明公开了一种自动上料分切机的供料装置,该自动上料分切机的供料装置包括该自动上料分切机的供料装置包括固定在撑料支架下部的供料装置安装板,供料装置安装板左侧固定有一根第二横向直线导轨,第二横向直线导轨上固定有推板,推板的上端固定有气缸固定架,工作台板对应气缸固定架的位置设有第二开口,气缸固定架的下端面两端固定有第四垂直气缸和第五垂直气缸,第四垂直气缸和第五垂直气缸的活塞杆均穿过气缸固定架且顶端固定有导向轴连接板。通过上述方式,本发明能够替代工人对插件进行裁切,将插件安装进产品,并且对产品进行尺寸修齐裁切及修齐完成后自动放进成品料仓,提高产品良率,节省劳动力,效率高且安全。



1. 一种自动上料分切机的供料装置,其特征在于:该自动上料分切机的供料装置包括固定在撑料支架下部的供料装置安装板,供料装置安装板左侧固定有一根第二横向直线导轨,第二横向直线导轨上固定有推板,推板的上端固定有气缸固定架,工作台板对应气缸固定架的位置设有第二开口,气缸固定架的下端面两端固定有第四垂直气缸和第五垂直气缸,第四垂直气缸和第五垂直气缸的活塞杆均穿过气缸固定架且顶端固定有导向轴连接板,导向轴连接板下端面等距设有导向轴,导向轴的下端穿过气缸固定架,供料装置安装板右侧固定有第二横向气缸安装板,第二横向气缸安装板上装有第二横向气缸,第二横向气缸的活塞杆穿过第二横向气缸安装板且和推板固定,所述供料装置还包括固定在工作台板右端的料管支架,料管支架上对应第一气爪的位置安装有料盘,料盘上盘有料管,料管穿过导向轴连接板和气缸固定架上端面之间。

自动上料分切机的供料装置

技术领域

[0001] 本发明涉及机械加工领域,特别是涉及一种自动上料分切机的供料装置。

背景技术

[0002] 现代生产制造业追求高效率且安全的生产模式,并由此创造企业的利益,然而,在现有制造业中,裁切作业是采用人工手动控制作业,需要人工先量取所需的长度,人工目视放置材料边缘对准刀口,再以裁刀裁切,不仅费时而没有效率,且裁切的长度可能因人为因素而有所不同,致使产品良率降低,并且浪费人力且不安全。

发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种自动上料分切机的供料装置,能够替代工人对插件进行裁切,将插件安装进产品,并且对产品进行尺寸修齐裁切及修齐完成后自动放进成品料仓,提高产品良率,节省劳动力,效率高且安全。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用的一个技术方案是:提供一种自动上料分切机的供料装置,该自动上料分切机的供料装置包括固定在撑料支架下部的供料装置安装板,供料装置安装板左侧固定有一根第二横向直线导轨,第二横向直线导轨上固定有推板,推板的上端固定有气缸固定架,工作台板对应气缸固定架的位置设有第二开口,气缸固定架的下端面两端固定有第四垂直气缸和第五垂直气缸,第四垂直气缸和第五垂直气缸的活塞杆均穿过气缸固定架且顶端固定有导向轴连接板,导向轴连接板下端面等距设有导向轴,导向轴的下端穿过气缸固定架,供料装置安装板右侧固定有第二横向气缸安装板,第二横向气缸安装板上装有第二横向气缸,第二横向气缸的活塞杆穿过第二横向气缸安装板且和推板固定,所述供料装置还包括固定在工作台板右端的料管支架,料管支架上对应第一气爪的位置安装有料盘,料盘上盘有料管,料管穿过导向轴连接板和气缸固定架上端面之间。

[0005] 本发明的有益效果是:本发明一种自动上料分切机的供料装置,能够替代工人对插件进行裁切,将插件安装进产品,并且对产品进行尺寸修齐裁切及修齐完成后自动放进成品料仓,提高产品良率,节省劳动力,效率高且安全。

附图说明

[0006] 图1是本发明自动上料分切机的供料装置的第一结构示意图;

[0007] 图2是本发明自动上料分切机的供料装置的第二结构示意图。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图对本发明较佳实施例进行详细阐述,以使发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0009] 请参阅图1至图2,本发明实施例包括:

[0010] 一种自动上料分切机的供料装置,该自动上料分切机的供料装置包括固定在撑料

支架11下部的供料装置安装板141,供料装置安装板141左侧固定有一根第二横向直线导轨142,第二横向直线导轨142上固定有推板143,推板143的上端固定有气缸固定架144,工作台板12对应气缸固定架144的位置设有第二开口,气缸固定架144的下端面两端固定有第四垂直气缸145和第五垂直气缸146,第四垂直气缸145和第五垂直气缸146的活塞杆均穿过气缸固定架144且顶端固定有导向轴连接板147,导向轴连接板147下端面等距设有导向轴148,导向轴148的下端穿过气缸固定架144,供料装置安装板141右侧固定有第二横向气缸安装板149,第二横向气缸安装板149上装有第二横向气缸1411,第二横向气缸1411的活塞杆穿过第二横向气缸安装板149且和推板143固定,所述供料装置还包括固定在工作台板12右端的料管支架1412,料管支架1412上对应第一气爪的位置安装有料盘1413,料盘1413上盘有料管。

[0011] 本发明自动上料分切机的供料切断机构工作时,料管穿过导向轴连接板147和气缸固定架144上端面之间,第四垂直气缸145和第五垂直气缸146的活塞杆收回带动导向轴连接板147下移压住料管,第二横向气缸1411的活塞杆伸出使得导向轴连接板147和气缸固定架144带动料管向前移动。

[0012] 本发明自动上料分切机的供料装置,能够替代工人对插件进行裁切,将插件安装进产品,并且对产品进行尺寸修齐裁切及修齐完成后自动放进成品料仓,提高产品良率,节省劳动力,效率高且安全。

[0013] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本发明的专利保护范围内。

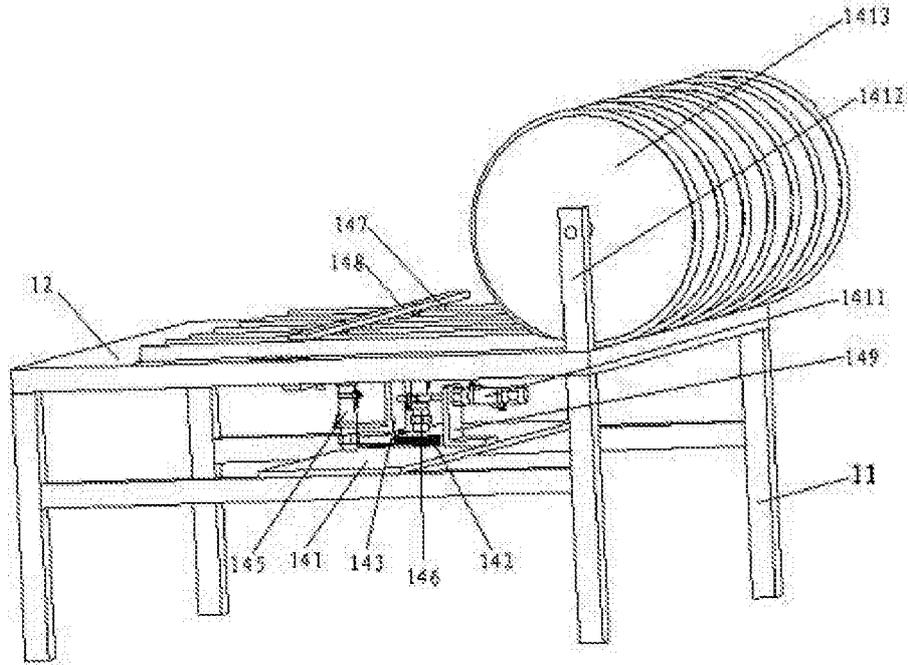


图1

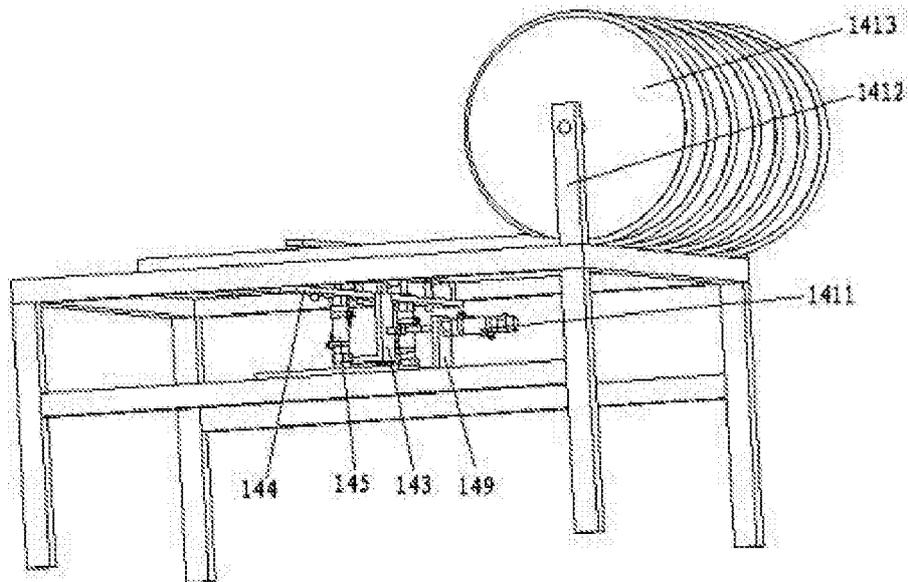


图2