



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 104209746 B

(45) 授权公告日 2016.06.08

(21) 申请号 201410492727.6

JP 2014168833 A, 2014.09.18,

(22) 申请日 2014.09.24

JP 2004314213 A, 2004.11.11,

JP 2002021139 A, 2002.01.23,

(73) 专利权人 苏州石丸英合精密机械有限公司

地址 215101 江苏省苏州市吴中区木渎镇金枫南路 1258 号 10 幢 6019 室

审查员 李双庆

(72) 发明人 施建兰

(74) 专利代理机构 南京汇盛专利商标事务所

(普通合伙) 32238

代理人 张立荣

(51) Int. Cl.

B23P 19/06(2006.01)

(56) 对比文件

CN 204053454 U, 2014.12.31,

CN 103978361 A, 2014.08.13,

CN 203426690 U, 2014.02.12,

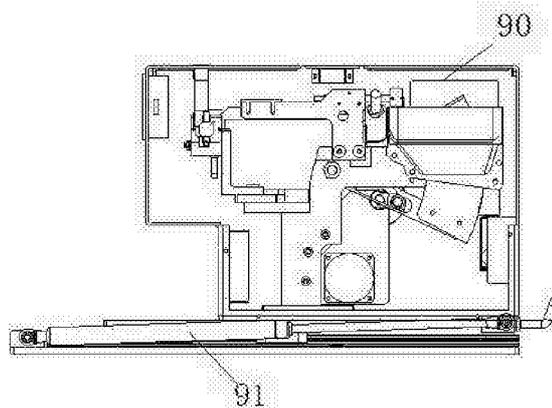
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

全自动锁螺丝机的螺丝集中供给器

(57) 摘要

本发明公开了一种全自动锁螺丝机的螺丝集中供给器,该全自动锁螺丝机的螺丝集中供给器包括全自动双出料口螺丝机安装于快速推送机构的带定位孔推送板,所述快速推送机构还包括上固定板、推送导轨、推送导块、推送把手和长行程气弹簧,所述上固定板的正面设有两根推送导轨,推送导轨上设有可滑动的推送导块,推送导块上安装有带定位孔推送板,带定位孔推送板的侧面连接着长行程气弹簧的伸出端头,长行程气弹簧安装尾端连接着上固定板侧面,带定位孔推送板与长行程气弹簧连接的那端设有一个推送把手。通过上述方式,本发明能够替代人工安装螺丝,使每个螺丝在相同扭力下安装,有效防止滑牙和工件报废。



1.一种全自动锁螺丝机的螺丝集中供给器,其特征在于:该全自动锁螺丝机的螺丝集中供给器包括全自动双出料口螺丝机安装于快速推送机构的带定位孔推送板,所述快速推送机构还包括上固定板、推送导轨、推送导块、推送把手和长行程气弹簧,所述上固定板的正面设有两根推送导轨,推送导轨上设有可滑动的推送导块,推送导块上安装有带定位孔推送板,带定位孔推送板的侧面连接着长行程气弹簧的伸出端头,长行程气弹簧安装尾端连接着上固定板侧面,带定位孔推送板与长行程气弹簧连接的那端设有一个推送把手。

## 全自动锁螺丝机的螺丝集中供给器

### 技术领域

[0001] 本发明涉及自动化机械领域,特别是涉及一种全自动锁螺丝机的螺丝集中供给器。

### 背景技术

[0002] 螺丝是日常生活和工业生产中不可或缺的零部件,其在日常生活和工业生产中的应用非常广泛。例如,电视机、电脑、家具等等。工件上大部分的螺丝都是通过人工来操作安装的,工人如果用手动螺丝刀来安装,那么效率就比较低,如果工人用电动螺丝刀安装,那么效率是得到一定的提升的,但是无法保证每个螺丝安装的准确性,也无法保证每个螺丝安装扭力的一致性,而且很容易造成螺丝拧歪或是过拧滑牙,造成螺丝损坏或是工件螺丝孔损坏或是工件报废。

### 发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种全自动锁螺丝机的螺丝集中供给器,能够替代人工来快速高效率的安装螺丝,且能保证每个螺丝都是在相同扭力的作用下安装到同一深度位置,有效防止滑牙和工件报废。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用的一个技术方案是:提供一种全自动锁螺丝机的螺丝集中供给器,该全自动锁螺丝机的螺丝集中供给器包括全自动双出料口螺丝机安装于快速推送机构的带定位孔推送板,所述快速推送机构还包括上固定板、推送导轨、推送导块、推送把手和长行程气弹簧,所述上固定板的正面设有两根推送导轨,推送导轨上设有可滑动的推送导块,推送导块上安装有带定位孔推送板,带定位孔推送板的侧面连接着长行程气弹簧的伸出端头,长行程气弹簧安装尾端连接着上固定板侧面,带定位孔推送板与长行程气弹簧连接的那端设有一个推送把手。

[0005] 本发明的有益效果是:本发明一种全自动锁螺丝机的螺丝集中供给器,能够替代人工来快速高效率的安装螺丝,且能保证每个螺丝都是在相同扭力的作用下安装到同一深度位置,有效防止滑牙和工件报废。

### 附图说明

[0006] 图1是本发明全自动锁螺丝机的螺丝集中供给器示意图;

[0007] 图2是本发明全自动锁螺丝机的快速推送机构示意图。

### 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和图2,本发明实施例包括:

[0010] 一种全自动锁螺丝机的螺丝集中供给器,该全自动锁螺丝机的螺丝集中供给器包

括全自动双出料口螺丝机90安装于快速推送机构91的带定位孔推送板911,所述快速推送机构91还包括上固定板912、推送导轨913、推送导块914、推送把手915和长行程气弹簧916,所述上固定板912的正面设有两根推送导轨913,推送导轨913上设有可滑动的推送导块914,推送导块914上安装有带定位孔推送板911,带定位孔推送板911的侧面连接着长行程气弹簧916的伸出端头,长行程气弹簧916安装尾端连接着上固定板912侧面,带定位孔推送板911与长行程气弹簧916连接的那端设有一个推送把手915。

[0011] 本发明全自动锁螺丝机的螺丝集中供给器,能够替代人工来快速高效率的安装螺丝,且能保证每个螺丝都是在相同扭力的作用下安装到同一深度位置,有效防止滑牙和工件报废;通过快速推送机构能够轻松将笨重的全自动双出料口螺丝机拉出添加螺丝,其中的长行程气弹簧能帮助力气较小的女工人轻松完成螺丝添加。

[0012] 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。

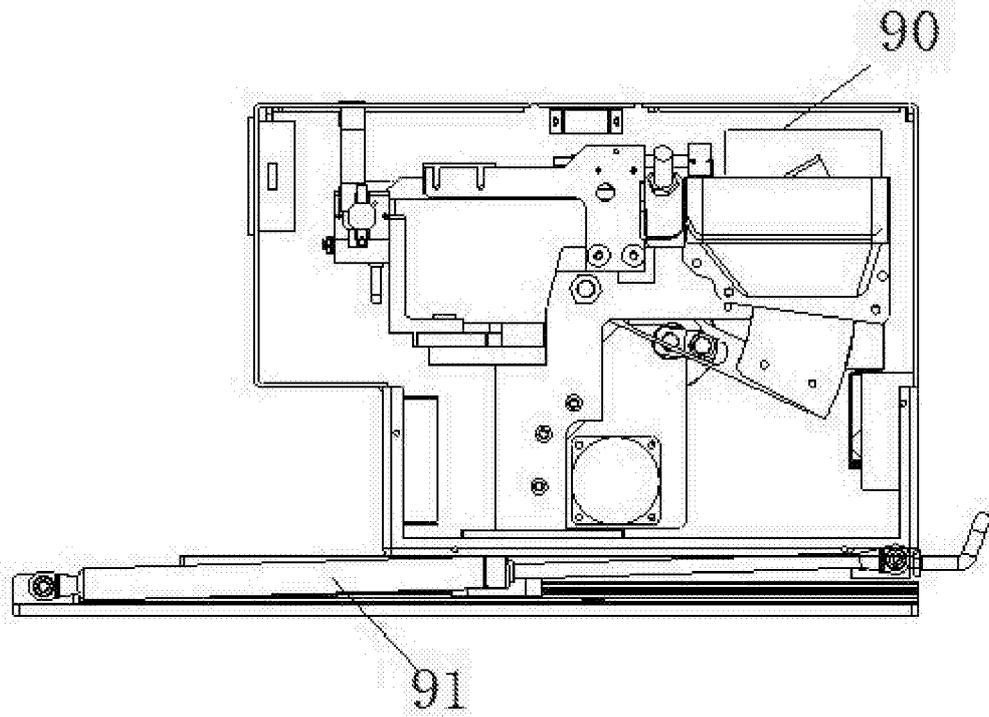


图1

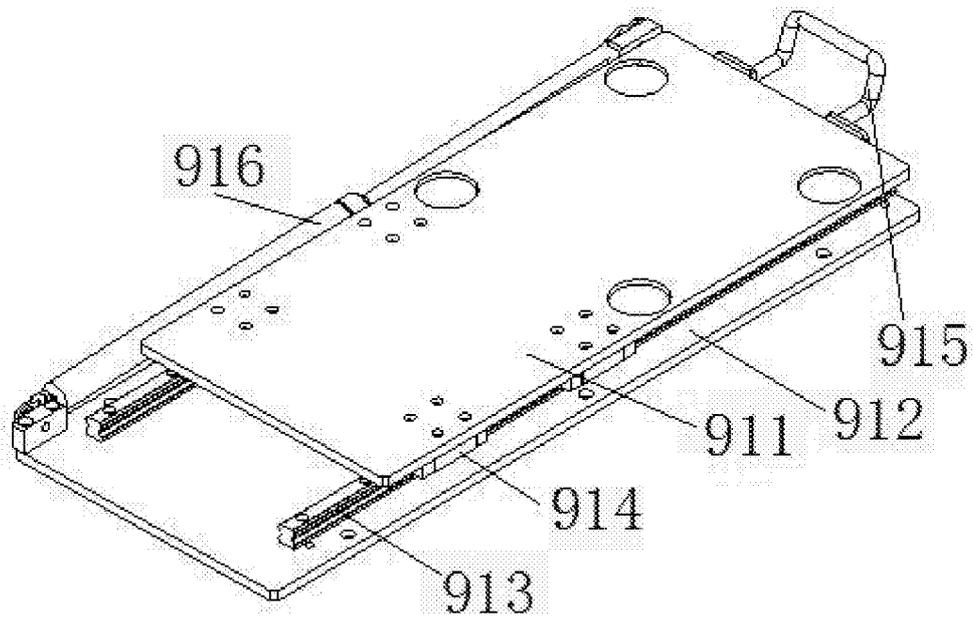


图2