



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104690534 A

(43) 申请公布日 2015. 06. 10

(21) 申请号 201510120220. 2

(22) 申请日 2015. 03. 19

(71) 申请人 苏州市吴中区木渎华利模具加工店
地址 215101 江苏省苏州市吴中区木渎镇姑
苏村八组

(72) 发明人 鲍常莲

(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 19/02(2006. 01)

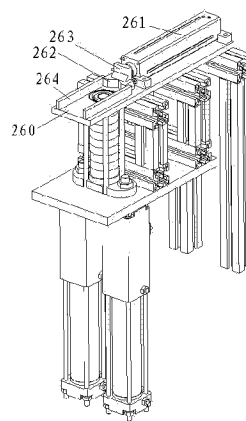
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

发动机皮带张紧轮压装机的轴承分料装置

(57) 摘要

本发明公开了一种发动机皮带张紧轮压装机的轴承分料装置,该发动机皮带张紧轮压装机的轴承分料装置包括轴承分料底板、轴承分料气缸、“V”形槽推料块、推料连接块和轴承导向条,所述轴承分料气缸安装于轴承分料底板的上平面右侧,轴承分料气缸的活塞杆端部安装有推料连接块,推料连接块连接着“V”形槽推料块,“V”形槽推料块的“V”形槽向左,“V”形槽推料块位于两根相互平行的轴承导向条之间,两根相互平行的轴承导向条固定于轴承分料底板的的上平面左侧,“V”形槽推料块的“V”形槽对着轴承分料底板的轴承出料孔。通过上述方式,本发明能够快速将轴承单独分离后输送到压装机构处。



1. 一种发动机皮带张紧轮压装机的轴承分料装置,其特征在于:该发动机皮带张紧轮压装机的轴承分料装置包括轴承分料底板、轴承分料气缸、“V”形槽推料块、推料连接块和轴承导向条,所述轴承分料气缸安装于轴承分料底板上平面右侧,轴承分料气缸的活塞杆端部安装有推料连接块,推料连接块连接着“V”形槽推料块,“V”形槽推料块的“V”形槽向左,“V”形槽推料块位于两根相互平行的轴承导向条之间,两根相互平行的轴承导向条固定于轴承分料底板上平面左侧,“V”形槽推料块的“V”形槽对着轴承分料底板的轴承出料孔。

发动机皮带张紧轮压装机的轴承分料装置

技术领域

[0001] 本发明涉及机械自动化领域,特别是涉及一种发动机皮带张紧轮压装机的轴承分料装置。

背景技术

[0002] 汽车的发动机皮带是很重要的零部件,发动机皮带在安装使用中有着严格的要求,其在使用中需要张紧轮来调节发动机皮带的张紧力,过松了皮带会打滑,过紧会减少皮带使用寿命。发动机是一个高速运转的机器,张紧轮也会随着发动机一起高速转动,所以对张紧轮的加工和装配有着严格的要求,目前为了保证安装质量,采用的为人工安装,生产效率比较低,而且在批量生产中容易出现漏装内卡簧的现象。

发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种发动机皮带张紧轮压装机的轴承分料装置,能够快速的将轴承单独分离后输送到压装机构处。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用的一个技术方案是:提供一种发动机皮带张紧轮压装机的轴承分料装置,该发动机皮带张紧轮压装机的轴承分料装置包括轴承分料底板、轴承分料气缸、“V”形槽推料块、推料连接块和轴承导向条,所述轴承分料气缸安装于轴承分料底板的的上平面右侧,轴承分料气缸的活塞杆端部安装有推料连接块,推料连接块连接着“V”形槽推料块,“V”形槽推料块的“V”形槽向左,“V”形槽推料块位于两根相互平行的轴承导向条之间,两根相互平行的轴承导向条固定于轴承分料底板的的上平面左侧,“V”形槽推料块的“V”形槽对着轴承分料底板的轴承出料孔。

[0005] 本发明的有益效果是:本发明一种发动机皮带张紧轮压装机的轴承分料装置,能够快速的将轴承单独分离后输送到压装机构处。

附图说明

[0006] 图 1 是本发明发动机皮带张紧轮压装机的轴承分料装置的结构示意图;

图 2 是本发明发动机皮带张紧轮压装机的轴承分料装置的俯视图。

具体实施方式

[0007] 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。

[0008] 请参阅图 1 和图 2,本发明实施例包括:

一种发动机皮带张紧轮压装机的轴承分料装置,该发动机皮带张紧轮压装机的轴承分料装置包括轴承分料底板 260、轴承分料气缸 261、“V”形槽推料块 262、推料连接块 263 和轴承导向条 264,所述轴承分料气缸 261 安装于轴承分料底板 260 的上平面右侧,轴承分料气缸 261 的活塞杆端部安装有推料连接块 253,推料连接块 263 连接着“V”形槽推料块 262,

“V”形槽推料块 262 的“V”形槽 266 向左，“V”形槽推料块 262 位于两根相互平行的轴承导向条 264 之间，两根相互平行的轴承导向条 264 固定于轴承分料底板 260 的上平面左侧，“V”形槽推料块 262 的“V”形槽 266 对着轴承分料底板 260 的轴承出料孔 265。

[0009] 本发明发动机皮带张紧轮压装机的轴承分料装置，能够快速的将轴承单独分离后输送到压装机构处。

[0010] 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。

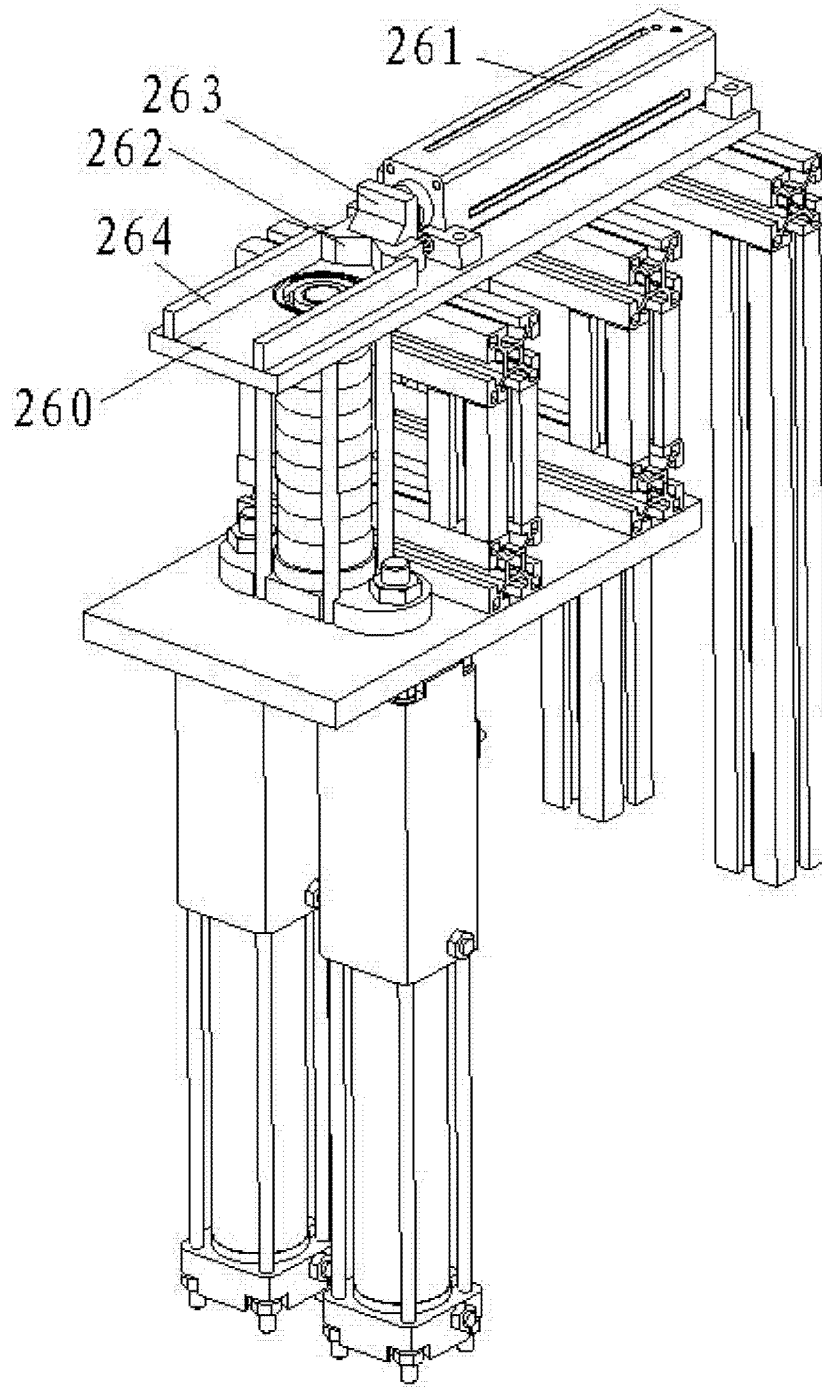


图 1

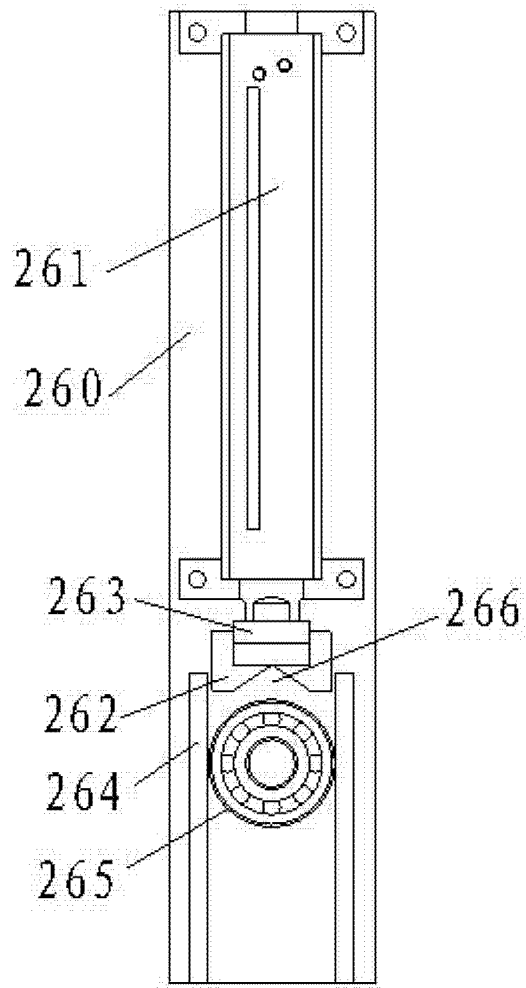


图 2