



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205817434 U

(45)授权公告日 2016.12.21

(21)申请号 201620810784.9

(22)申请日 2016.07.29

(73)专利权人 平湖市海特合金有限公司

地址 314212 浙江省嘉兴市平湖广陈镇民主村118号

(72)发明人 陆跃勤 陆跃良 屠良高 周海石

(74)专利代理机构 苏州润桐嘉业知识产权代理有限公司 32261

代理人 韦宇昕

(51) Int. Cl.

B23Q 7/12(2006.01)

B23Q 3/08(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

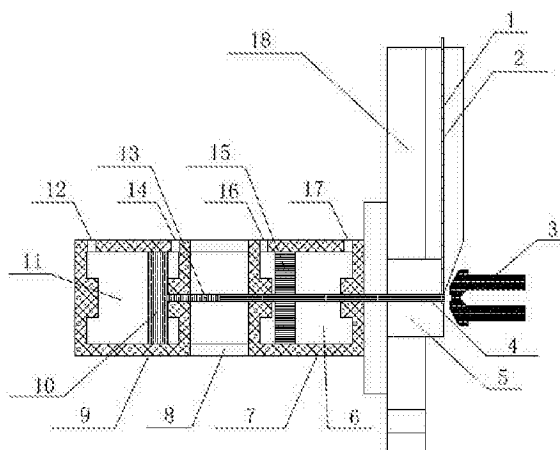
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

球面钨片全自动加料装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种球面钨片全自动加料装置,该该加料装置包括前气缸、后气缸、机座和夹头,前气缸包括前缸体、前活塞、前气缸顶杆,后气缸包括后缸体、后活塞、后气缸顶杆,前气缸上前后两端分别设有第一前气口和第一后气口,后气缸上前后两端分别设有第二前气口和第二后气口,前气缸和后气缸通过连接座连接,前气缸前端与机座连接,机座上设有导嘴,导嘴上设有供前气缸顶杆伸缩的导嘴口。本实用新型具有生产效率高,加工准确,磨削质量高的特点。



1. 一种球面钨片全自动加料装置,其特征在於所述加料装置包括前气缸、后气缸、机座和夹头,所述前气缸包括前缸体、前活塞、前气缸顶杆,后气缸包括后缸体、后活塞、后气缸顶杆,前气缸上前后两端分别设有第一前气口和第一后气口,后气缸上前后两端分别设有第二前气口和第二后气口,前气缸和后气缸通过连接座连接,前气缸前端与机座连接,所述机座上设有导嘴,导嘴上设有供前气缸顶杆伸缩的导嘴口。

2. 根据权利要求1所述的球面钨片全自动加料装置,其特征在於所述机座上正对导嘴上端设有物料滑轨。

球面钨片全自动加料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械领域,尤其涉及一种球面钨片全自动加料装置。

背景技术

[0002] 以前的球面钨片都是手工机床磨的,需要通过人工将工件夹装到机床上然后进行磨削,

[0003] 不仅工作效率低,而且一旦夹装的有偏差直接影响到磨削的质量。

实用新型内容

[0004] 针对以上问题,本实用新型设计了一种球面钨片全自动加料装置,以解决现有球面钨片加料磨削时生产效率低的问题。

[0005] 本实用新型的技术方案是:该加料装置包括前气缸、后气缸、机座和夹头,前气缸包括前缸体、前活塞、前气缸顶杆,后气缸包括后缸体、后活塞、后气缸顶杆,前气缸上前后两端分别设有第一前气口和第一后气口,后气缸上前后两端分别设有第二前气口和第二后气口,前气缸和后气缸通过连接座连接,前气缸前端与机座连接,机座上设有导嘴,导嘴上设有供前气缸顶杆伸缩的导嘴口。

[0006] 所述机座上正对导嘴上端设有物料滑轨。

[0007] 本实用新型的有益效果是:本使用新型的全自动加料装置,将自动加料装置和整台机器一起,形成一套完整的操作程序和全自动的加工过程,具有生产效率高,加工准确,磨削质量高的特点。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0009] 图2为本实用新型的侧视图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

[0011] 如图1-2所示:本实用新型的加料装置包括前气缸6、后气缸11、机座18和夹头3,前气缸6包括前缸体7、前活塞15、前气缸顶杆4,后气缸11包括后缸体9、后活塞10、后气缸顶杆13,前气缸6上前后两端分别设有第一前气口17和第一后气口16,后气缸11上前后两端分别设有第二前气口14和第二后气口12,前气缸6和后气缸11通过连接座8连接,前气缸6前端与机座18连接,机座18上设有导嘴5,导嘴5上设有供前气缸顶杆4伸缩的导嘴口。

[0012] 机座18上正对导嘴5上端设有物料滑轨2,加工时工件1装载在物料滑轨2中,通过自身重力进入到导嘴5后进行加工。

[0013] 本实用新型的工作原理为:装置在完成一个工作循环回到加料位置,或者在加料位置启动时,后气缸11的第二前气口14进气,第二后气口12排气,后活塞10带动后气缸顶杆

13往后运动;同时前气缸6的第一前气口17进气,第一后气口16排气,前气缸6的前活塞15带动前气缸顶杆4一起往后运动,工件1没有了前气缸顶杆4的阻碍,依靠工件1自身的重力从物料滑轨2往下运动到导嘴5的中心;延时一个时间段后,前气缸6通过电磁阀的换向从第一后气口16进气,第一前气17口排气,使前气缸6的前活塞15带动前气缸顶杆4向前运动,把工件1直接顶到夹头3内,同时后气缸11也换向;待夹头夹3紧后,前气缸6再换向使前气缸顶杆4收回原位,由于后气缸11的后气缸顶杆13前端直接顶住了前气缸顶杆4的尾端,所以前气缸6的前气缸顶杆4的前端仍伸出导嘴5导嘴口处,能够抵住工件1往下掉,防止在磨削过程中工件从物料滑轨中掉落出来。

[0014] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理的前提下,还可以做出若干改进,这些改进也应视为本实用新型的保护范围。

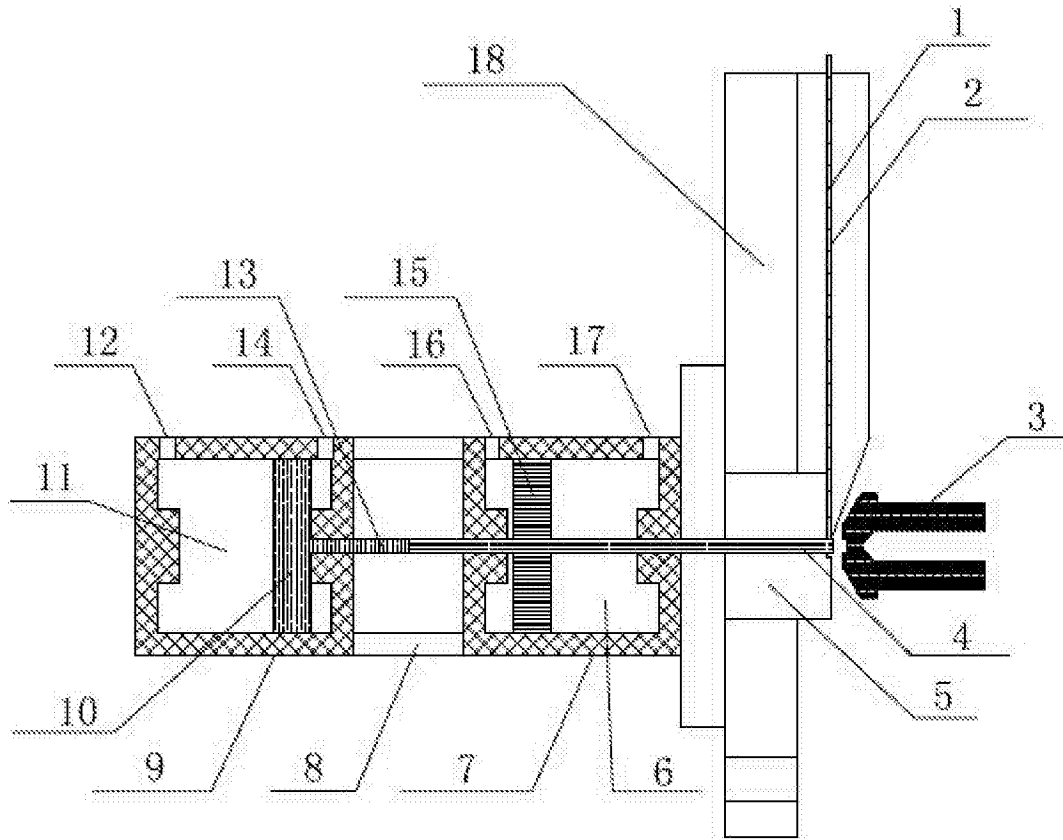


图1

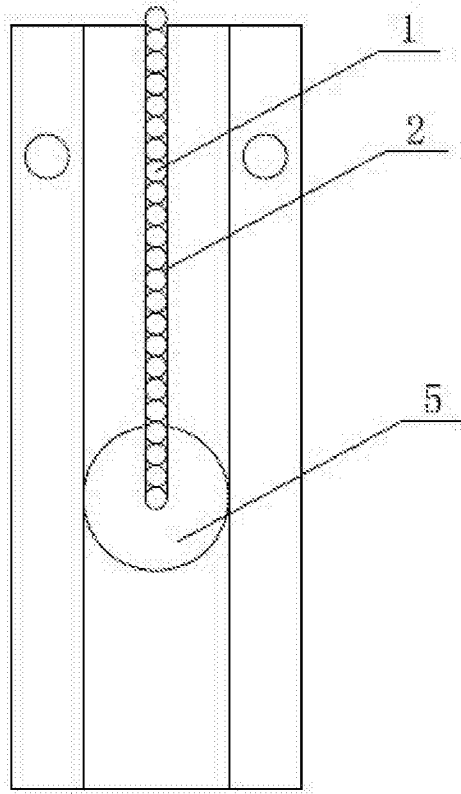


图2