



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204820420 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 02

(21) 申请号 201520530654. 5

(22) 申请日 2015. 07. 22

(73) 专利权人 河南飞孟金刚石工业有限公司

地址 454763 河南省焦作市孟州市城伯镇前
姚村河南飞孟金刚石工业有限公司

(72) 发明人 李建林 耿鹏波 李立 李花蕾
赵春红 司蕊蕊

(51) Int. Cl.

B30B 15/26(2006. 01)

B30B 15/00(2006. 01)

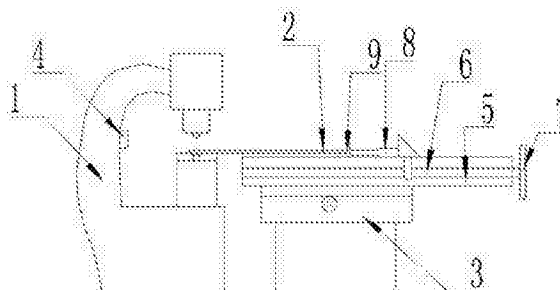
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种石墨纸自动冲压设备

(57) 摘要

本新型公开了一种石墨纸自动冲压设备,包括开式冲床、推爪自动送纸装置、步进传送装置和电子检测装置,步进传送装置设置在开式冲床的前方,电子检测装置设置在开式冲床的冲模后方;步进传送装置为左右步进机构,步进传送装置的工作台上固定有放纸架,放纸架上设有推爪自动送纸装置,放纸架中间设有滚动轴,推爪自动送纸装置通过滚动轴前后移动,推爪自动送纸装置包括两个气缸和推爪,两个气缸为并排平放相平行的同规格气缸,推爪设置在气缸的活塞杆前端,电子检测装置、气缸、步进传送装置、开式冲床通过控制台协调控制。与现有技术相比,本新型可以自动连续冲压石墨纸成圆形,有效的提高生产速度,降低了人工成本和减少了安全隐患。



1. 一种石墨纸自动冲压设备,其特征在于:包括开式冲床、推爪自动送纸装置、步进传送装置和电子检测装置,所述的步进传送装置设置在开式冲床的前方,所述的电子检测装置设置在开式冲床的冲模后方;所述的步进传送装置为左右步进机构,所述的步进传送装置的工作台上固定有放纸架,所述的放纸架上设有推爪自动送纸装置,所述的放纸架中间设有滚动轴,所述的推爪自动送纸装置通过滚动轴前后移动,所述的滚动轴后方设有手柄,所述的推爪自动送纸装置包括两个气缸和推爪,所述的两个气缸为并排平放相平行的同规格气缸,所述的推爪设置在气缸的活塞杆前端,所述的电子检测装置、气缸、步进传送装置、开式冲床通过控制台协调控制。

一种石墨纸自动冲压设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种石墨纸自动冲压设备。

背景技术

[0002] 在超硬材料生产领域,石墨纸是一项重要的导电介质,在生产中,往往需要把石墨纸冲压成圆片,传统的做法的采用气动冲床,人工生产,耗时费力还容易出现安全事故。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种石墨纸自动冲压设备。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种石墨纸自动冲压设备,包括开式冲床、推爪自动送纸装置、步进传送装置和电子检测装置,所述的步进传送装置设置在开式冲床的前方,所述的电子检测装置设置在开式冲床的冲模后方;所述的步进传送装置为左右步进机构,所述的步进传送装置的工作台上固定有放纸架,所述的放纸架上设有推爪自动送纸装置,所述的放纸架中间设有滚动轴,所述的推爪自动送纸装置通过滚动轴前后移动,所述的滚动轴后方设有手柄,所述的推爪自动送纸装置包括两个气缸和推爪,所述的两个气缸为并排平放相平行的同规格气缸,所述的推爪设置在气缸的活塞杆前端,所述的电子检测装置、气缸、步进传送装置、开式冲床通过控制台协调控制。

[0006] 与现有技术相比,本实用新型可以自动连续冲压石墨纸成圆形,有效的提高生产速度,降低了人工成本和减少了安全隐患。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0008] 图 2 为本实用新型的推爪自动送纸装置和步进传送装置俯视图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明:

[0010] 如图 1 图 2 所示,一种石墨纸自动冲压设备,包括开式冲床 1、推爪自动送纸装置 2、步进传送装置 3 和电子检测装置 4,所述的步进传送装置 3 设置在开式冲床 1 的前方,所述的电子检测装置 4 设置在开式冲床 1 的冲模后方;所述的步进传送装置 3 为左右步进机构,所述的步进传送装置 3 的工作台上固定有放纸架 5,所述的放纸架 4 上设有推爪自动送纸装置 2,所述的放纸架 4 中间设有滚动轴 6,所述的推爪自动送纸装置 2 通过滚动轴 6 前后移动,所述的滚动轴 6 后方设有手柄 7,所述的推爪自动送纸装置 2 包括两个气缸 8 和推爪 9,所述的两个气缸 8 为并排平放相平行的同规格气缸,所述的推爪 9 设置在气缸 8 的活塞杆前端,所述的电子检测装置 4、气缸、步进传送装置 3、开式冲床 1 通过控制台协调控制。

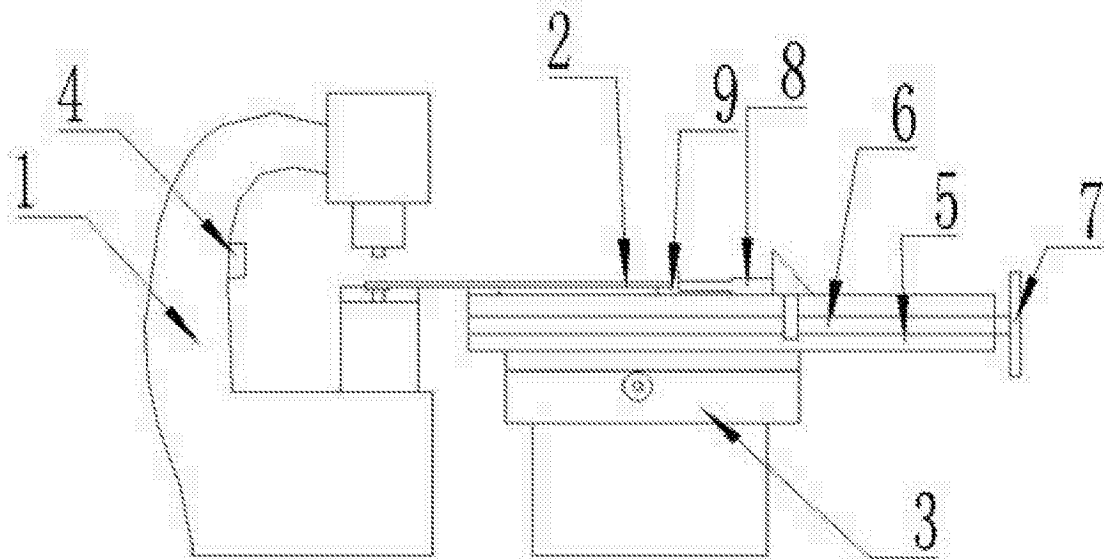


图 1

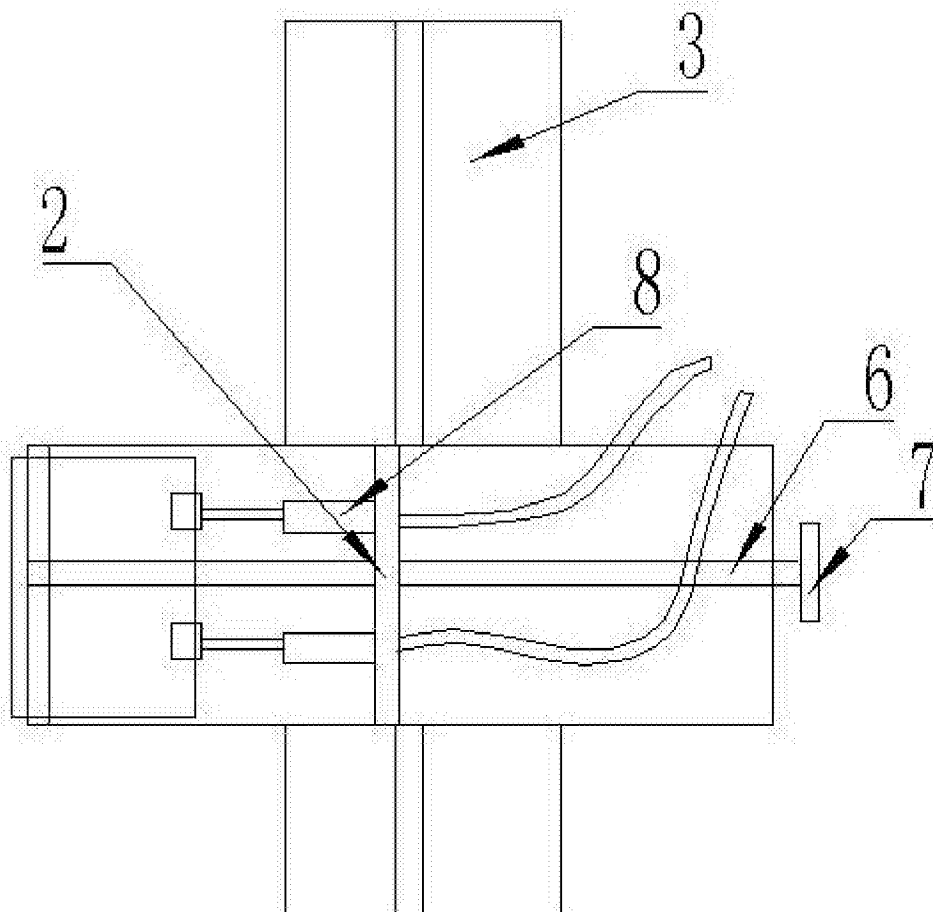


图 2