



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208179302 U

(45)授权公告日 2018.12.04

(21)申请号 201820674453.6

(22)申请日 2018.05.08

(73)专利权人 浙江司贝宁精工科技有限公司
地址 321300 浙江省金华市永康市西城松石西路1366号1号厂房1楼北侧

(72)发明人 应勇 施志伟 施志广

(74)专利代理机构 北京华仲龙腾专利代理事务所(普通合伙) 11548

代理人 李静

(51) Int. Cl.

B24B 41/06(2012.01)

B24B 41/00(2006.01)

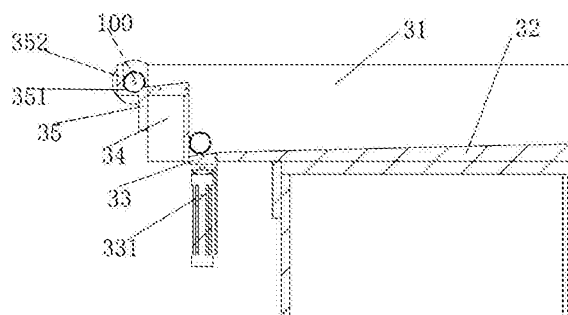
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

杯体抛光机自动上下料机构

(57)摘要

本实用新型公开了一种贴片机杯体抛光机自动上下料机构,包括杯体、机架和夹紧装置,所述夹紧装置安装在一个机械手下端,第二轨道上滑动连接一个滑块,所述机械手和所述滑块连接方式为滑动连接,所述第二导轨的一端靠近传送带,另一端以垂直交叉的方向滑动连接在第一导轨上方,所述第一导轨固定安装在所述机架上,所述机架上还设置有驱动所述第二导轨和所述滑块移动的驱动装置。所述夹紧装置与所述机械手连接方式为转轴连接,在加工过程中,所述夹紧装置夹取杯体后可以调整到合适的角度和位置对其进行抛光,抛光完成后将杯体放回至流水线上。这种结构相比于传统的人工上下料操作,能够自动拾取和自动对齐,更加有序高效,解放了人工劳动力。



1. 一种杯体抛光机自动上下料机构,包括杯体、机架和夹紧装置,其特征是:所述夹紧装置安装在一个机械手下端,第二轨道上滑动连接一个滑块,所述机械手和所述滑块连接方式为滑动连接,所述第二导轨的一端靠近传送带,另一端以垂直交叉的方向滑动连接在第一导轨上方,所述第一导轨固定安装在所述机架上,所述机架上还设置有驱动所述第二导轨和所述滑块移动的驱动装置。

2. 根据权利要求1所述的杯体抛光机自动上下料机构,其特征是:所述夹紧装置与所述机械手连接方式为转轴连接,当杯体需要抛光时,所述夹紧装置与所述机械手为垂直,夹取所述杯体后将所述杯体以杯口垂直地面方向进行抛光,当杯体抛光完成后,所述夹紧装置将所述杯体以杯口朝上的状态放置在传送带上。

3. 根据权利要求1所述的杯体抛光机自动上下料机构,其特征是:所述驱动装置为气缸。

4. 根据权利要求1所述的杯体抛光机自动上下料机构,其特征是:所述杯体为金属保温杯杯体。

杯体抛光机自动上下料机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种抛光机,尤其是涉及一种杯体抛光机自动上下料机构。

背景技术

[0002] 保温杯的表面要达到光洁靓丽,这就需要用到抛光处理。目前,一般的抛光机在工作时都是需要人工进行固定抛光,抛光完成后也需要人工将杯体取下来进行下一道工序。这样的方式人工成本高,且容易造成加工过程不连贯,生产效率低下。

发明内容

[0003] 针对现有技术的不足,本实用新型提供一种杯体抛光机自动上下料机构,采用自动化流水线方式降低了人工成本,能够自动拾取和自动对齐,加工过程高效有序,大大提升了生产效率。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种杯体抛光机自动上下料机构,包括杯体、机架和夹紧装置,所述夹紧装置安装在一个机械手下端,第二轨道上滑动连接一个滑块,所述机械手和所述滑块连接方式为滑动连接,所述第二导轨的一端靠近传送带,另一端以垂直交叉的方向滑动连接在第一导轨上方,所述第一导轨固定安装在所述机架上,所述机架上还设置有驱动所述第二导轨和所述滑块移动的驱动装置。

[0005] 上述技术方案中,优选的,所述夹紧装置与所述机械手连接方式为转轴连接,当杯体需要抛光时,所述夹紧装置与所述机械手为垂直,夹取所述杯体后将所述杯体以杯口垂直地面方向进行抛光,当杯体抛光完成后,所述夹紧装置将所述杯体以杯口朝上的状态放置在传送带上。

[0006] 上述技术方案中,优选的,所述驱动装置为气缸。

[0007] 上述技术方案中,优选的,所述杯体为金属保温杯杯体。

[0008] 本实用新型的有益效果是:运行过程中,所述夹紧装置与所述机械手连接方式为转轴连接,当杯体需要抛光时,所述夹紧装置与所述机械手为垂直,夹取所述杯体后将所述杯体以杯口垂直地面方向进行抛光,当杯体抛光完成后,所述夹紧装置将所述杯体以杯口朝上的状态放置在传送带上。这种杯体抛光机自动上下料机构相比于传统的人工上下料操作,能够自动拾取和自动对齐,更加有序高效,生产过程能够流畅运行,解放了人工劳动力。

附图说明

[0009] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0010] 图1是本实用新型在杯体抛光时的结构图。

[0011] 图2是本实用新型在夹取杯体和将加工好的杯体放回传送带的结构图。

具体实施方式

[0012] 在图1-2中,一种杯体抛光机自动上下料机构,包括杯体2、夹紧装置3和机架8,所

述夹紧装置3安装在一个机械手6下端,第二导轨4上滑动连接一个滑块5,所述机械手6和所述滑块5连接方式为滑动连接,所述第二导轨4的一端靠近传送带1,另一端以垂直交叉的方向滑动连接在第一导轨7上方,所述第一导轨7固定安装在所述机架8上,所述机架8上还设置有驱动所述第二导轨4和所述滑块5移动的驱动装置。

[0013] 所述夹紧装置与所述机械手连接方式为转轴连接。参见图1,当杯体需要抛光时,所述夹紧装置与所述机械手为垂直,夹取所述杯体后将所述杯体以杯口垂直地面方向进行抛光。参见图2,当杯体抛光完成后,所述夹紧装置将所述杯体以杯口朝上的状态放置在传送带上。

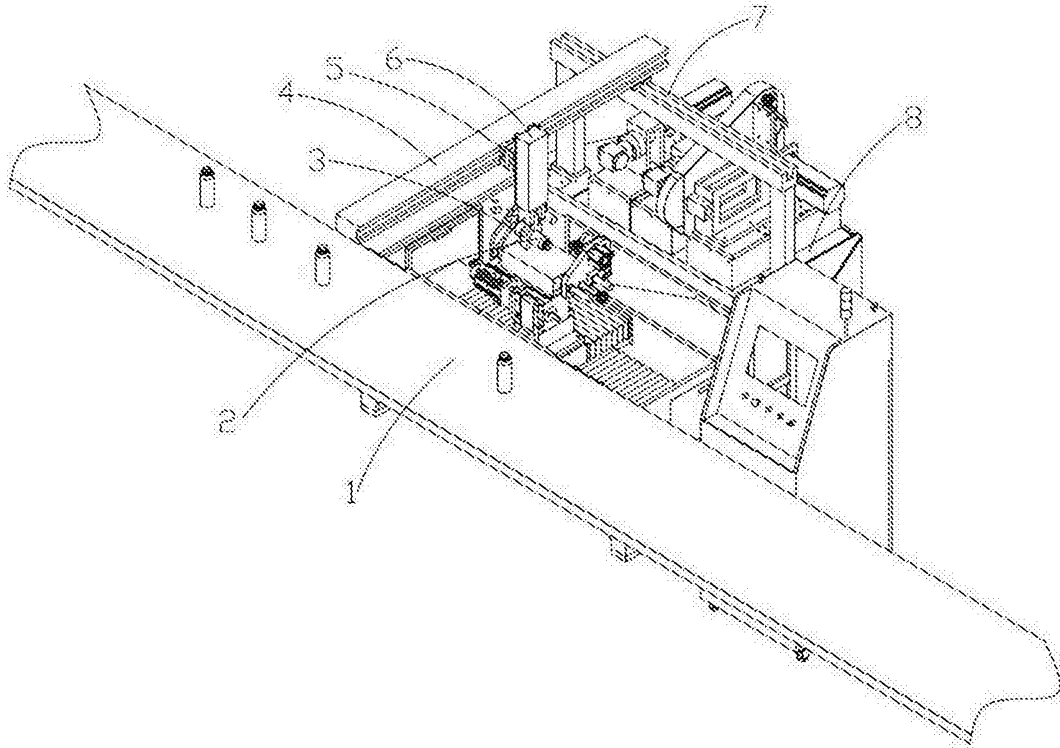


图1

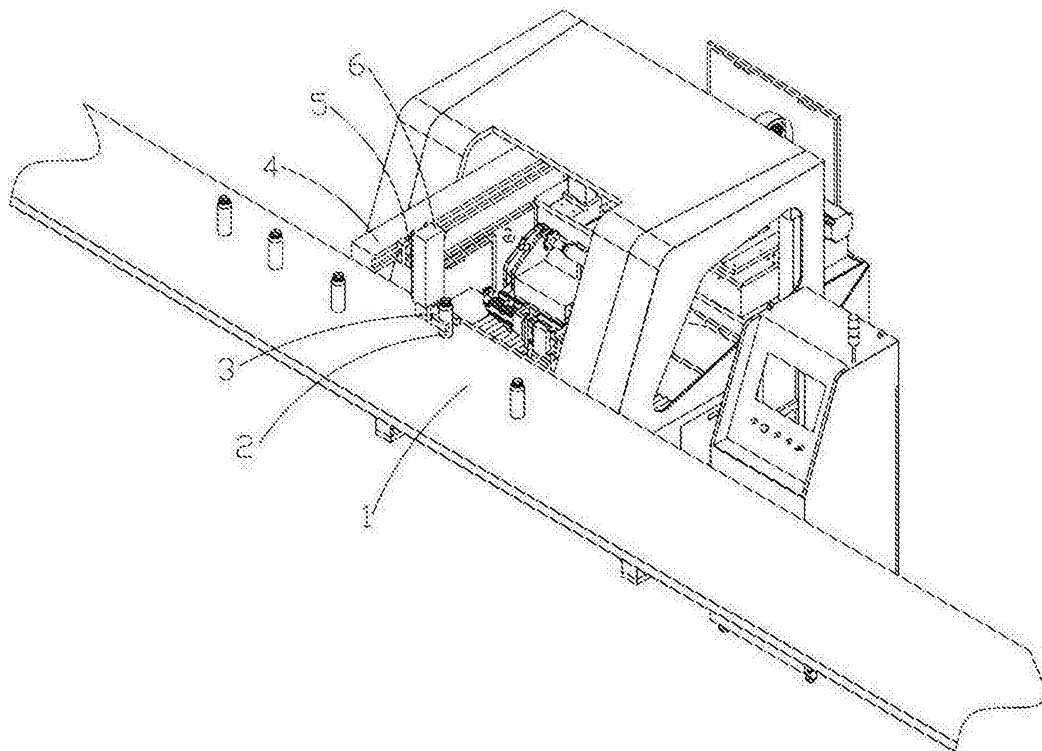


图2