



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204771402 U

(45) 授权公告日 2015. 11. 18

(21) 申请号 201520432112. 4

(22) 申请日 2015. 06. 23

(73) 专利权人 吴中区横泾博尔机械厂

地址 215103 江苏省苏州市吴中区横泾镇马家村 2 组

(72) 发明人 许卫兵

(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)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

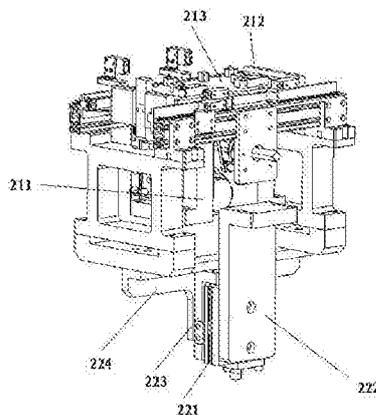
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54) 实用新型名称

全自动电料压装机的压装机构的定位及顶料装置

(57) 摘要

本实用新型揭示了一种全自动电料压装机的压装机构的定位及顶料装置,所述定位及顶料装置包括定位装置和顶料装置,所述定位装置包括与机架台面固定设置的定位立架,定位立架上端安装有定位模,定位立架一侧端安装有顶料限位装置,顶料限位装置包括与定位立架固定设置的定位限位气缸,定位限位气缸的输出轴端头连接定位限位固定板,定位限位固定板上设有定位限位连接折板,定位限位连接折板上端安装有定位限位头。本实用新型能够全自动完成定位、顶料及输送等工作,大大提高了产品合格率,提高了生产效率,具有整个流程用人少、劳动强度小、设备少、设备安全系数高、电耗小、噪音小、占地小等优点。



1. 一种全自动电料压装机的压装机构的定位及顶料装置,其特征在于:所述定位及顶料装置包括定位装置和顶料装置,所述定位装置包括与机架台面固定设置的定位立架,定位立架上端安装有定位模,定位立架一侧端安装有顶料限位装置,顶料限位装置包括与定位立架固定设置的定位限位气缸,定位限位气缸的输出轴端头连接定位限位固定板,定位限位固定板上设有定位限位连接折板,定位限位连接折板上端安装有定位限位头;所述顶料装置包括顶料气缸、顶料活动立架和顶料输送装置,所述机架台面设有一个顶料气缸固定安装开口和两个顶料活动立架开口,顶料气缸与顶料气缸连接板连接固定,顶料气缸连接板穿过顶料气缸固定安装开口与机架台面固定,顶料气缸外侧设有顶料气缸滑轨,顶料气缸滑轨上设有与之配套的顶料气缸滑块,顶料气缸的活动端与顶料气缸滑块连接固定,顶料气缸滑块通过顶料活动立架与顶料输送装置连接固定,顶料活动立架穿过顶料活动立架开口并且固定在顶料输送装置的两端。

全自动电料压装机的压装机构的定位及顶料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械领域,尤其是涉及一种全自动电料压装机的压装机构的定位及顶料装置。

背景技术

[0002] 目前公知的压装都是手工或半自动设备进行加工,加工完成后进行整形,整形依然采用手工或者半自动,整形完成后进行检测,排除不合格产品,整个流程用人多、劳动强度大、设备多、设备安全系数不高、电耗大、噪音大、占地广,而且最主要的是手工操作后,产品合格率低,生产效率也低,成本大大提高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术的缺陷,提供一种全自动电料压装机的压装机构的定位及顶料装置,能够全自动完成定位、顶料及输送等工作,大大提高了产品合格率,提高了生产效率,具有整个流程用人少、劳动强度小、设备少、设备安全系数高、电耗小、噪音小、占地小等优点。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提出如下技术方案:一种全自动电料压装机的压装机构的定位及顶料装置,其特征在于:所述定位及顶料装置包括定位装置和顶料装置,所述定位装置包括与机架台面固定设置的定位立架,定位立架上端安装有定位模,定位立架一侧端安装有顶料限位装置,顶料限位装置包括与定位立架固定设置的定位限位气缸,定位限位气缸的输出轴端头连接定位限位固定板,定位限位固定板上设有定位限位连接折板,定位限位连接折板上端安装有定位限位头;所述顶料装置包括顶料气缸、顶料活动立架和顶料输送装置,所述机架台面设有一个顶料气缸固定安装开口和两个顶料活动立架开口,顶料气缸与顶料气缸连接板连接固定,顶料气缸连接板穿过顶料气缸固定安装开口与机架台面固定,顶料气缸外侧设有顶料气缸滑轨,顶料气缸滑轨上设有与之配套的顶料气缸滑块,顶料气缸的活动端与顶料气缸滑块连接固定,顶料气缸滑块通过顶料活动立架与顶料输送装置连接固定,顶料活动立架穿过顶料活动立架开口并且固定在顶料输送装置的两端。

[0005] 本实用新型的有益效果是:本实用新型一种全自动电料压装机的压装机构的定位及顶料装置,能够全自动完成定位、顶料及输送等工作,大大提高了产品合格率,提高了生产效率,具有整个流程用人少、劳动强度小、设备少、设备安全系数高、电耗小、噪音小、占地小等优点。

附图说明

[0006] 图1是本实用新型全自动电料压装机的压装机构的定位及顶料装置的结构示意图;

[0007] 图2是本实用新型全自动电料压装机的压装机构的顶料装置的结构示意图;

[0008] 图 3 是本实用新型全自动电料压装机的压装机构的顶位装置的另一角度的结构示意图；

[0009] 图 4 是本实用新型全自动电料压装机的压装机构的定位装置的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 下面将结合本实用新型的附图,对本实用新型实施例的技术方案进行清楚、完整的描述。

[0011] 如图 1-4 所示,本实用新型所揭示的一种全自动电料压装机的压装机构的定位及顶料装置,定位及顶料装置包括定位装置和顶料装置,所述定位装置包括与机架台面固定设置的定位立架 211,定位立架 211 上端安装有定位模 212,定位立架 211 一侧端安装有顶料限位装置,顶料限位装置包括与定位立架 211 固定设置的定位限位气缸 241,定位限位气缸 241 的输出轴端头连接定位限位固定板 242,定位限位固定板 242 上设有定位限位连接折板 243,定位限位连接折板 243 上端安装有定位限位头 244;所述顶料装置包括顶料气缸 221、顶料活动立架 222 和顶料输送装置,所述机架台面设有一个顶料气缸固定安装开口和两个顶料活动立架开口,顶料气缸 221 与顶料气缸连接板 222 连接固定,顶料气缸连接板 222 穿过顶料气缸固定安装开口与机架台面固定,顶料气缸 221 外侧设有顶料气缸滑轨,顶料气缸滑轨上设有与之配套的顶料气缸滑块 223,顶料气缸 221 的活动端与顶料气缸滑块 223 连接固定,顶料气缸滑块 223 通过顶料活动立架 224 与顶料输送装置连接固定,顶料活动立架 224 穿过顶料活动立架开口并且固定在顶料输送装置的两端。

[0012] 本实用新型的有益效果是:本实用新型一种全自动电料压装机的压装机构的定位及顶料装置,能够全自动完成定位、顶料及输送等工作,大大提高了产品合格率,提高了生产效率,具有整个流程用人少、劳动强度小、设备少、设备安全系数高、电耗小、噪音小、占地小等优点。

[0013] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型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,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

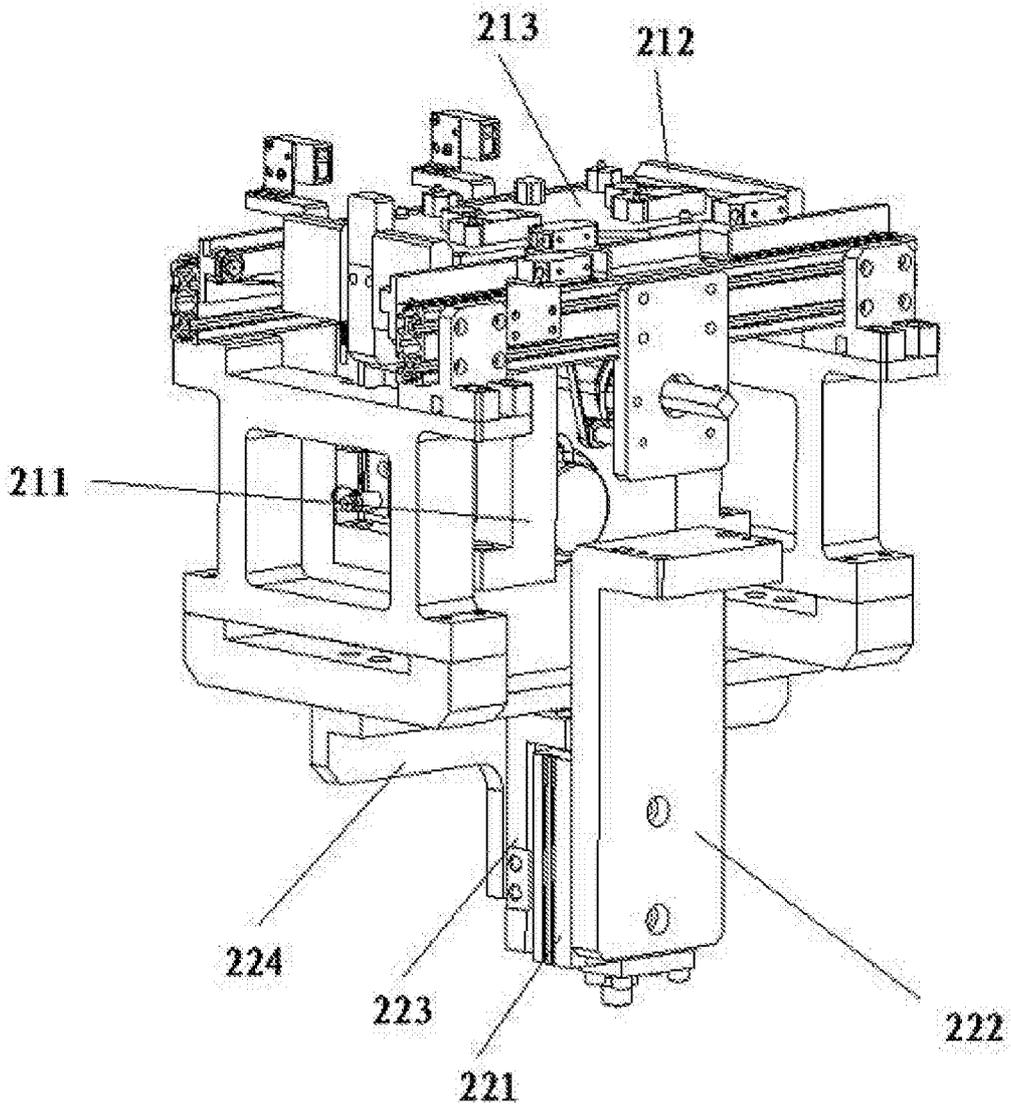


图 1

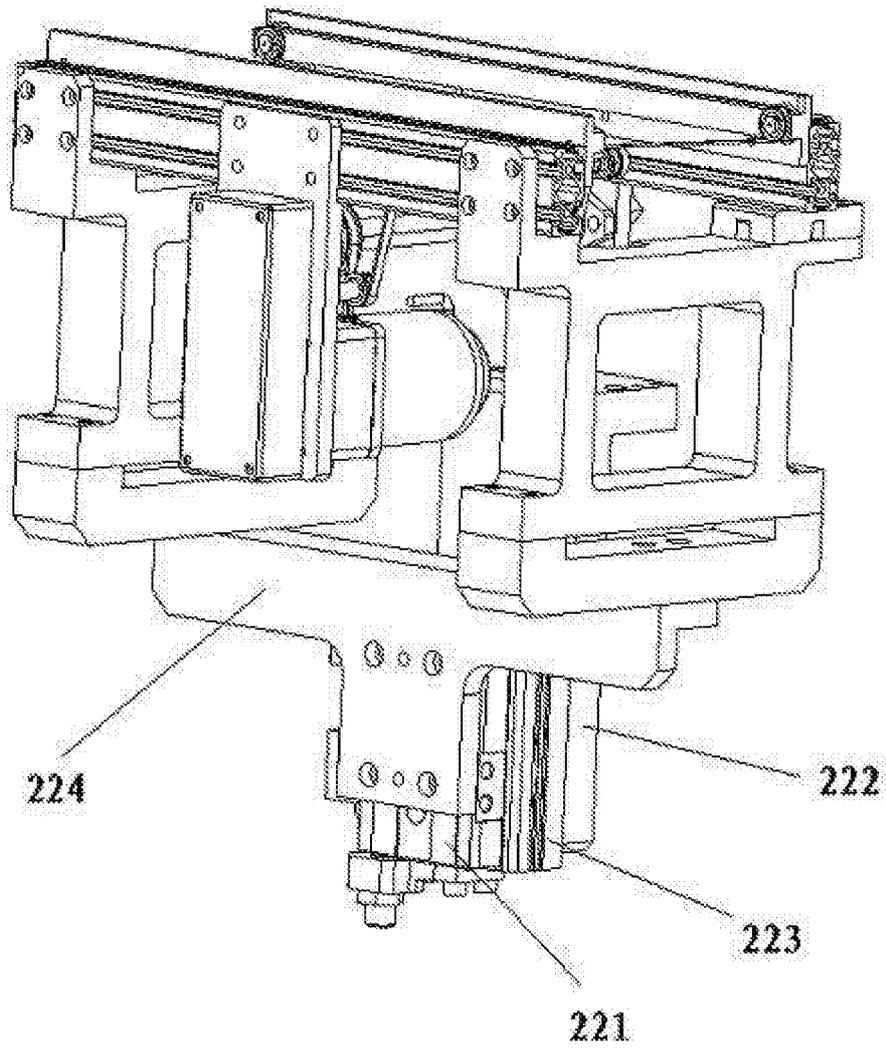


图 2

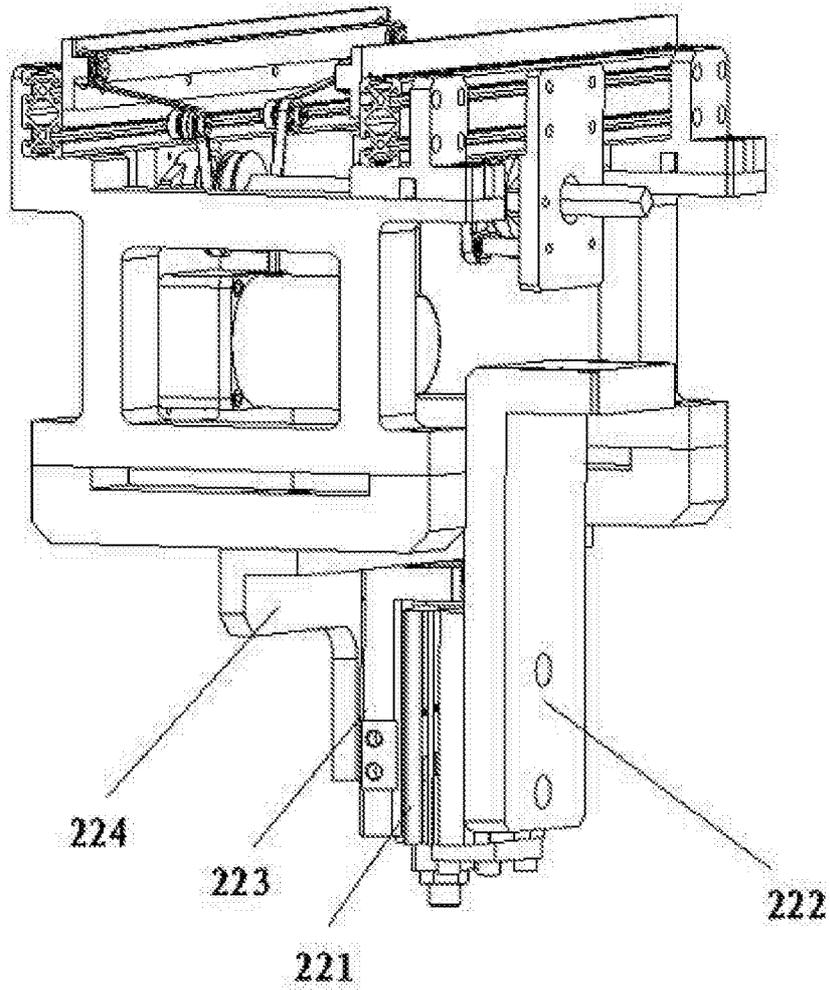


图 3

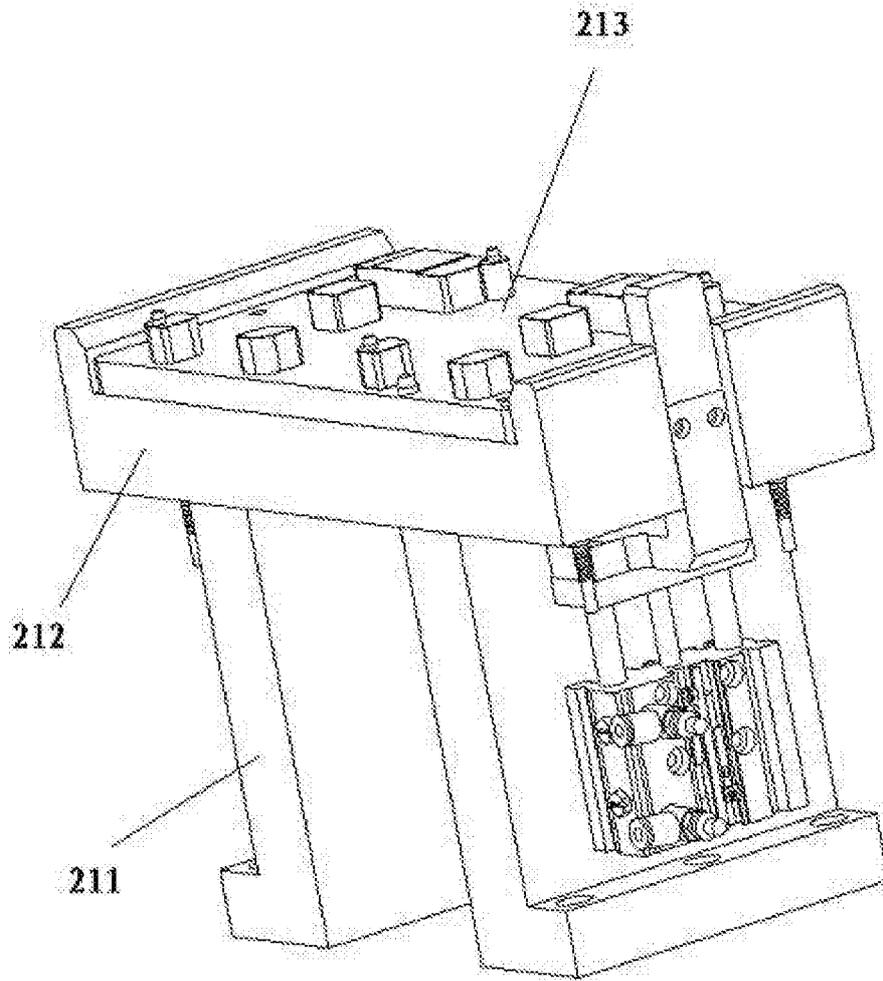


图 4