

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202492449 U

(45) 授权公告日 2012. 10. 17

(21) 申请号 201220035388. 5

(22) 申请日 2012. 02. 04

(73) 专利权人 湖北亚哥机电有限公司

地址 448124 湖北省荆门市掇刀区深圳大道
东端双泉工业园 34 号

(72) 发明人 段圣洪 王平 罗国宏 严龙

(74) 专利代理机构 荆门市首创专利事务所
42107

代理人 裴作平

(51) Int. Cl.

C03B 9/44 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

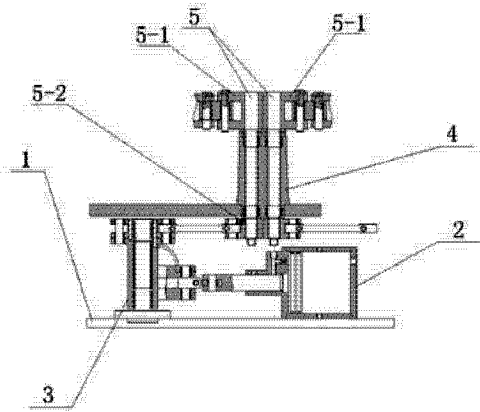
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

全自动玻璃制瓶机抱钳机构

(57) 摘要

全自动玻璃制瓶机抱钳机构, 气缸 (2) 和铰链 (3) 安装在下转盘 (1) 上, 气缸 (2) 的活塞杆一端通过连杆与铰链 (3) 传动相连, 花键轴安装座 (4) 安装在上转盘 (7) 上, 每对花键轴 (5) 安装在花键轴安装座 (4) 内, 花键轴 (5) 的花键轴套 (5-2) 通过连杆与铰链 (3) 传动相连, 抱钳 (6) 通过抱钳轴安装在上转盘 (7) 上, 花键轴 (5) 的摇臂 (5-1) 通过连杆与相邻抱钳 (6) 传动相连。本实用新型的优点是: 将该玻璃制瓶机抱钳机构安装在玻璃制瓶机上, 即可实现自动开关抱钳的开、合, 代替了原有的手工操作, 省时省功省力, 提高了功效。



1. 全自动玻璃制瓶机抱钳机构,其特征在于它由机下转盘(1)、一组气缸(2)、一组铰链(3)、一组花键轴安装座(4)、多对花键轴(5)、多套抱钳(6)和上转盘(7)组成,气缸(2)和铰链(3)安装在下转盘(1)上,气缸(2)的活塞杆一端通过连杆与铰链(3)传动相连,花键轴安装座(4)安装在上转盘(7)上,每对花键轴(5)安装在花键轴安装座(4)内,花键轴(5)的花键轴套(5-2)通过连杆与铰链(3)传动相连,抱钳(6)通过抱钳轴安装在上转盘(7)上,花键轴(5)的摇臂(5-1)通过连杆与相邻抱钳(6)传动相连。

全自动玻璃制瓶机抱钳机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及玻璃制瓶机领域，具体地说涉及玻璃制瓶机抱钳及控制机构。

背景技术

[0002] 目前，玻璃制瓶行业在生产及加工过程中，大部分夹瓶及转移过程中，都是通过人工手动完成，不仅工效低，而且劳动强度较大，玻璃瓶在加工时，温度较高，如果操作人员不慎将导致烫伤。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是针对目前玻璃制瓶行业在生产及加工过程中，大部分夹瓶及转移过程中，都是通过人工手动完成，不仅工效低，而且劳动强度较大，玻璃瓶在加工时，温度较高，如果操作人员不慎将导致烫伤之不足，而提供一种玻璃制瓶机抱钳机构。

[0004] 本实用新型由机下转盘、一组气缸、一组铰链、一组花键轴安装座、多对花键轴、多套抱钳和上转盘组成，气缸和铰链安装在下转盘上，气缸的活塞杆一端通过连杆与铰链传动相连，花键轴安装座安装在上转盘上，每对花键轴安装在花键轴安装座内，花键轴的花键轴套通过连杆与铰链传动相连，抱钳通过抱钳轴安装在上转盘上，花键轴的摇臂通过连杆与相邻抱钳传动相连。

[0005] 本实用新型的优点是：将该玻璃制瓶机抱钳机构安装在玻璃制瓶机上，即可实现自动开关抱钳的开、合，代替了原有的手工操作，省时省功省力，提高了功效。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型结构示意图。

[0007] 图 2 是本实用新型传动原理结构示意图。

具体实施方式

[0008] 本实用新型由机下转盘 1、一组气缸 2、一组铰链 3、一组花键轴安装座 4、多对花键轴 5、多套抱钳 6 和上转盘 7 组成，气缸 2 和铰链 3 安装在下转盘 1 上，气缸 2 的活塞杆一端通过连杆与铰链 3 传动相连，花键轴安装座 4 安装在上转盘 7 上，每对花键轴 5 安装在花键轴安装座 4 内，花键轴 5 的花键轴套 5-2 通过连杆与铰链 3 传动相连，抱钳 6 通过抱钳轴安装在上转盘 7 上，花键轴 5 的摇臂 5-1 通过连杆与相邻抱钳 6 传动相连。

[0009] 工作过程：如图 1、图 2 所示，使用前，先将此抱钳机构安装在玻璃制瓶机上，启动气缸 2，当气缸 2 的活塞杆伸出时，活塞杆通过转动铰链 3 带动花键轴套 5-2 是花键轴 5 转动，花键轴 5 的花键轴摇臂 5-1 通过连杆使抱钳 6 处于张开状态。反之，当气缸 2 的活塞杆收缩时，抱钳 6 处于闭合状态。

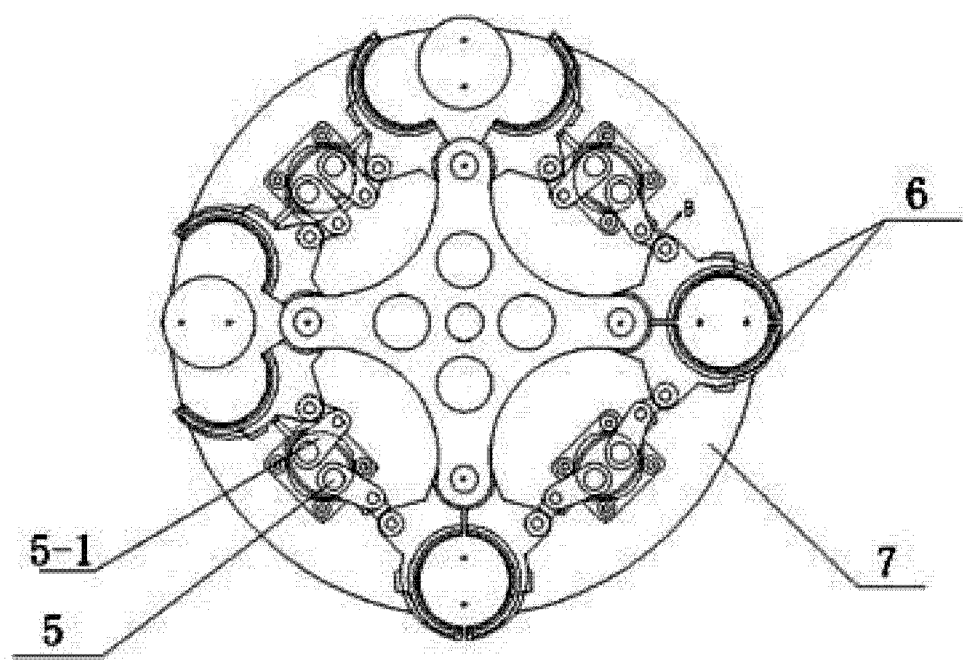


图 1

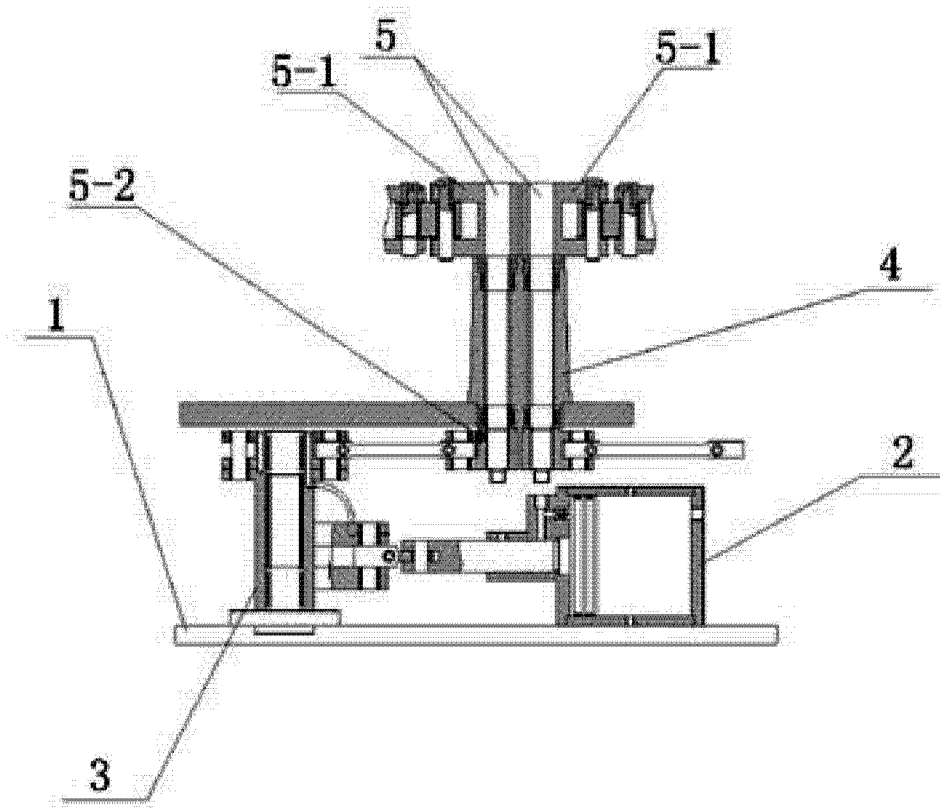


图 2