



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208470893 U

(45)授权公告日 2019.02.05

(21)申请号 201820907275.7

(22)申请日 2018.06.12

(73)专利权人 湖南创一电子科技股份有限公司

地址 417009 湖南省娄底市经济技术开发区太和工业园

(72)发明人 苏立良

(74)专利代理机构 湖南省娄底市兴娄专利事务所 43106

代理人 郭松生

(51)Int.Cl.

B65G 47/14(2006.01)

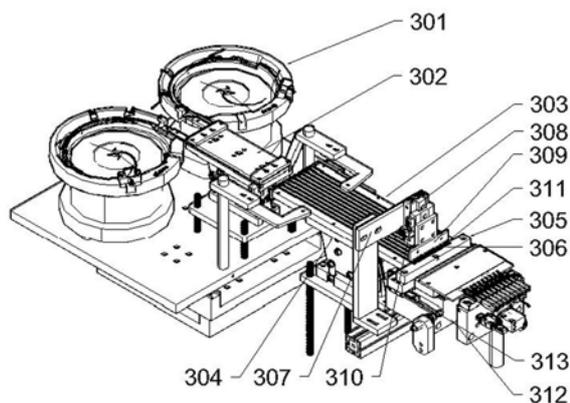
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种解决SMD高性能软磁磁芯自动供料系统

(57)摘要

本实用新型提供一种解决SMD高性能软磁磁芯自动供料系统,它包括有安装在机架进料端的振料器,振料器出口处安装有导料板,导料板两侧各设一条导料槽,每条导料槽对应一个振料器出口,导料板出口处的机架上安装有平移导轨,平移导轨上活动安装有平移座,平移座顶部安装有排料板,排料板上设有排料槽,排料槽输出端的机架上安装有进料板,进料板顶部设有下凹的进料槽,排料槽输出端上方设有压料臂,压料臂上设有压料导轨,压料导轨上活动安装有压料板,压料导轨上设有压料气缸,压料板底部设有限位齿。采用本方案后的结构合理、使用效果好。



1. 一种解决SMD高性能软磁磁芯自动供料系统,它包括有安装在机架进料端的振料器(301),振料器(301)出口处安装有导料板(302),其特征在于:振料器(301)为两个,固定在机架进料端两侧,导料板(302)两侧各设一条导料槽,每条导料槽对应一个振料器(301)出口,导料板(302)出口处的机架上安装有平移导轨,平移导轨上活动安装有平移座(304),平移座(304)顶部安装有排料板(303),排料板(303)上均匀分布有数量大于2的排料槽,排料槽输出端的机架上安装有进料板(305),进料板(305)顶部设有下凹的进料槽(306),排料槽输出端上方设有压料臂(307),压料臂(307)上设有竖直向下的压料导轨(308),压料导轨(308)上活动安装有压料板(309),压料导轨(308)上设有与压料板(309)相连接的压料气缸(310),压料板(309)底部向下延伸形成有若干个限位齿(311),限位齿(311)的数量与排料槽数量相同,且限位齿(311)位于相应的排料槽出口正上方。

2. 根据权利要求1所述的一种解决SMD高性能软磁磁芯自动供料系统,其特征在于:排料槽输出端的机架上安装有进料导向板(312),进料导向板(312)两侧设有进料导向轨(313),进料导向轨(313)的长度方向与排料槽的长度方向一致,进料板(305)底部两端设有进料板滑块,进料板滑块活动安装在进料导向轨(313)上。

3. 根据权利要求1所述的一种解决SMD高性能软磁磁芯自动供料系统,其特征在于:导料板(302)顶部设有导料限位板,导料限位板扣装在排料槽上方。

一种解决SMD高性能软磁磁芯自动供料系统

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电子设备技术领域,尤其是指一种解决SMD高性能软磁磁芯自动供料系统。

背景技术

[0002] 磁芯自动封端的振动盘都只有一个,同时排料板上的排料槽也是一条,这种方式一次只能对一个磁芯进行加工,加工速度慢,效率低。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术的不足,提供一种结构合理、使用效果好的解决SMD高性能软磁磁芯自动封端生产系统。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型所提供的技术方案为:一种解决SMD高性能软磁磁芯自动供料系统,它包括有安装在机架进料端的振料器,振料器出口处安装有导料板,振料器为两个,固定在机架进料端两侧,导料板两侧各设一条导料槽,每条导料槽对应一个振料器出口,导料板出口处的机架上安装有平移导轨,平移导轨上活动安装有平移座,平移座顶部安装有排料板,排料板上均匀分布有数量大于2的排料槽,排料槽输出端的机架上安装有进料板,进料板顶部设有下凹的进料槽,排料槽输出端上方设有压料臂,压料臂上设有竖直向下的压料导轨,压料导轨上活动安装有压料板,压料导轨上设有与压料板相连接的压料气缸,压料板底部向下延伸形成有若干个限位齿,限位齿的数量与排料槽数量相同,且限位齿位于相应的排料槽出口正上方。

[0005] 所述的排料槽输出端的机架上安装有进料导向板,进料导向板两侧设有进料导向轨,进料导向轨的长度方向与排料槽的长度方向一致,进料板底部两端设有进料板滑块,进料板滑块活动安装在进料导向轨上。

[0006] 所述的导料板顶部设有导料限位板,导料限位板扣装在排料槽上方。

[0007] 本实用新型在采用上述方案后,振料器用于将磁芯送至导料槽内,平移座带动排料板行走,使排料槽对准相应的导料槽,通过导料槽将磁芯依次排列在相应的排料槽内,压料板与平移座同步行走,限位齿用于防止排料时磁芯从排料槽内落下,排料槽排满后通过平移座使排料槽与进料槽对接,将磁芯送入进料槽;采用本方案后的结构合理、使用效果好。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的整体结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合所有附图对本实用新型作进一步说明,本实用新型的较佳实施例为:参见附图1,本实施例所述的一种解决SMD高性能软磁磁芯自动供料系统包括有安装在机架进

料端的振料器301,振料器301出口处安装有导料板302,导料板302顶部设有导料限位板,导料限位板扣装在排料槽上方,振料器301为两个,固定在机架进料端两侧,导料板302两侧各设一条导料槽,每条导料槽对应一个振料器301出口,导料板302出口处的机架上安装有平移导轨,平移导轨上活动安装有平移座304,平移座304顶部安装有排料板303,排料板303上均匀分布有数量大于2的排料槽,排料槽输出端的机架上安装有进料板305,进料板305顶部设有下凹的进料槽306,排料槽输出端上方设有压料臂307,压料臂307上设有竖直向下的压料导轨308,压料导轨308上活动安装有压料板309,压料导轨308上设有与压料板309相连接的压料气缸310,压料板309底部向下延伸形成有若干个限位齿311,限位齿311的数量与排料槽数量相同,且限位齿311位于相应的排料槽出口正上方。排料槽输出端的机架上安装有进料导向板312,进料导向板312两侧设有进料导向轨313,进料导向轨313的长度方向与排料槽的长度方向一致,进料板305底部两端设有进料板滑块,进料板滑块活动安装在进料导向轨313上。本实施例的振料器用于将磁芯送至导料槽内,平移座带动排料板行走,使排料槽对准相应的导料槽,通过导料槽将磁芯依次排列在相应的排料槽内,压料板与平移座同步行走,限位齿用于防止排料时磁芯从排料槽内落下,排料槽排满后通过平移座使排料槽与进料槽对接,将磁芯送入进料槽;采用本实施例后的结构合理、使用效果好。

[0010] 以上所述之实施例只为本实用新型之较佳实施例,并非以此限制本实用新型的实施范围,故凡依本实用新型之形状、原理所作的变化,均应涵盖在本实用新型的保护范围内。

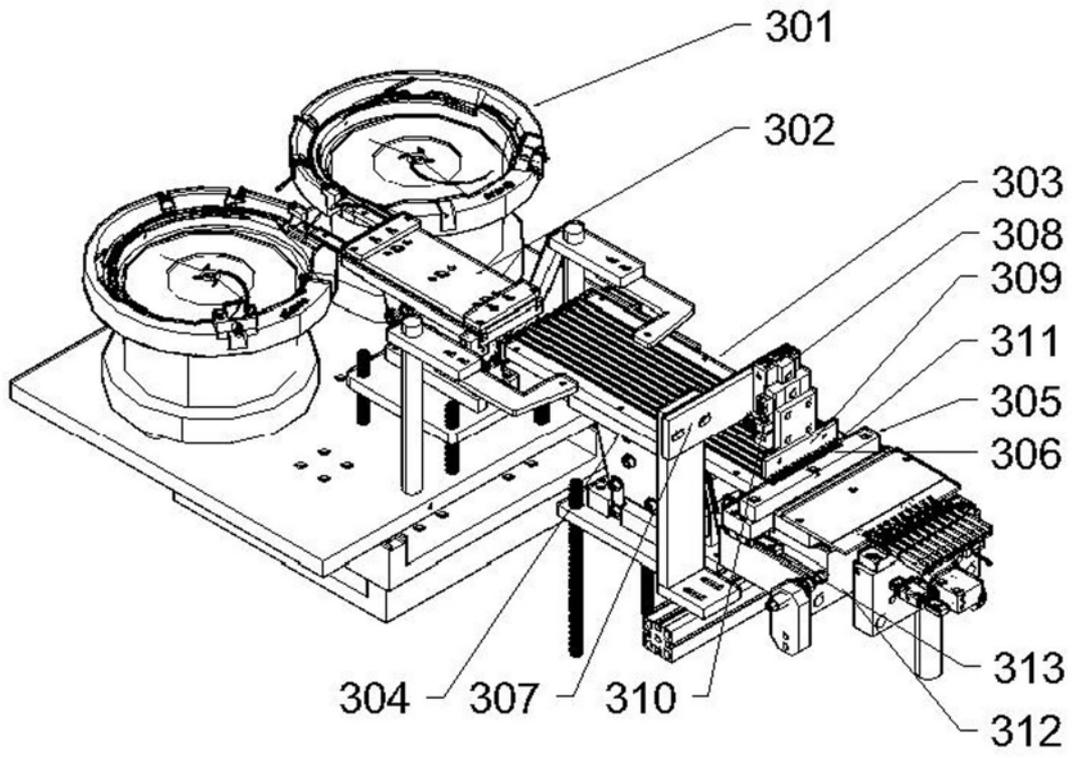


图1