



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 101630552 B

(45) 授权公告日 2011. 05. 11

(21) 申请号 200810040726. 2

(22) 申请日 2008. 07. 18

(73) 专利权人 日立海立汽车部件(上海)有限公司
司

地址 201707 上海市青浦区北青公路 8228
号二区 8 号

(72) 发明人 沈嵘

(74) 专利代理机构 上海智信专利代理有限公司
31002

代理人 胡美强

(51) Int. Cl.

H01B 19/04(2006. 01)

H01B 13/16(2006. 01)

H01F 41/12(2006. 01)

H02K 15/12(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 101108449 A, 2008. 01. 23, 全文.

CN 201233777 Y, 2009. 05. 06, 权利要求 1.

CN 1535390 A, 2004. 10. 06, 全文.

US 2005/0016976 A1, 2005. 01. 27, 全文.

CN 2866414 Y, 2007. 02. 07, 全文.

CN 1611324 A, 2005. 05. 04, 全文.

审查员 庄惠敏

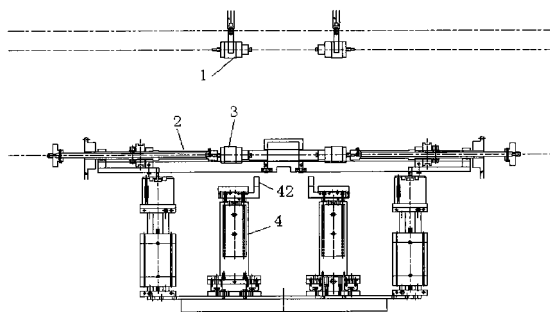
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 2 页

(54) 发明名称

绝缘机产品投入定位装置

(57) 摘要

本发明涉及一种绝缘机产品投入定位装置, 包括: 机械手(1)、夹具(2)和工件(3); 还包括: 一个在夹具(2)装夹中心位置的联锁机构(4); 所述的联锁机构(4)包括: 一个其上安置有 V 型槽(42)的 V 型块(41); 在所述的 V 型块(41)下依次安置一个汽缸(43)和缓冲机构(44); 本发明的有益效果是: 保证了工件能够顺利装入夹具, 大大降低了产品不良率, 下降幅度达到 70% 左右。



1. 一种绝缘机产品投入定位装置,包括:机械手(1)、夹具(2)和工件(3);其特征在于还包括:一个在夹具(2)装夹中心位置的联锁机构(4);所述的联锁机构(4)包括:一个其上安置有V型槽(42)的V型块(41);在所述的V型块(41)下依次安置一个汽缸(43)和缓冲机构(44)。

绝缘机产品投入定位装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种绝缘机,尤其涉及该绝缘机的产品投入装置。

背景技术

[0002] 绝缘机是将树脂漆涂敷在加热后的产品表面,用以起到绝缘和紧固漆包线的作用。

[0003] 由图 1 可见:现有技术投入装置由左右机械手 1 和夹具 2 组成,工件 3 投入绝缘机夹具时,常发生工件无法装夹入夹具,主要原因是:夹具变形,工件轴心与夹具不在同一水平面上,造成工件两轴无法装夹入夹具;机械手位置偏移,也使工件与夹具不同轴。

发明内容

[0004] 本发明需要解决的技术问题是提供了一种绝缘机产品投入定位装置,旨在解决上述的问题。

[0005] 为了解决上述技术问题,本发明是通过以下技术方案实现的:

[0006] 本发明包括:机械手、夹具和工件;还包括:一个在夹具装夹中心位置的联锁机构;所述的联锁机构包括:一个其上安置有 V 型槽的 V 型块;在所述的 V 型块下依次安置一个汽缸和缓冲机构。

[0007] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:保证了工件能够顺利装入夹具,大大降低了产品不良率,下降幅度达到 70% 左右。

附图说明

[0008] 图 1 是现有技术中投入装置结构示意图;

[0009] 图 2 是本发明结构示意图;

[0010] 图 3 是图 2 中联锁机构的左视图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图与具体实施方式对本发明作进一步详细描述:

[0012] 由图 1、图 2、图 3 可见:本发明包括:机械手 1、夹具 2 和工件 3;还包括:一个在夹具 2 装夹中心位置的联锁机构 4;所述的联锁机构 4 包括:一个其上安置有 V 型槽 42 的 V 型块 41;在所述的 V 型块 41 下依次安置一个汽缸 43 和缓冲机构 44。

[0013] 本发明在夹具装夹中心位置制作一套联锁装置,使夹具到位后,下部汽缸上升,汽缸上连接的 V 型块上的 V 形槽与夹具配合,通过装置底部的缓冲器使整个连接装置校正,保证了 V 型块中心与夹具两端同轴,机械手将工件夹取放入 V 型块上,机械手上升至上原点,夹具关闭,这样由于 V 型块中心与夹具中心同轴,保证了工件能够顺利装入夹具。

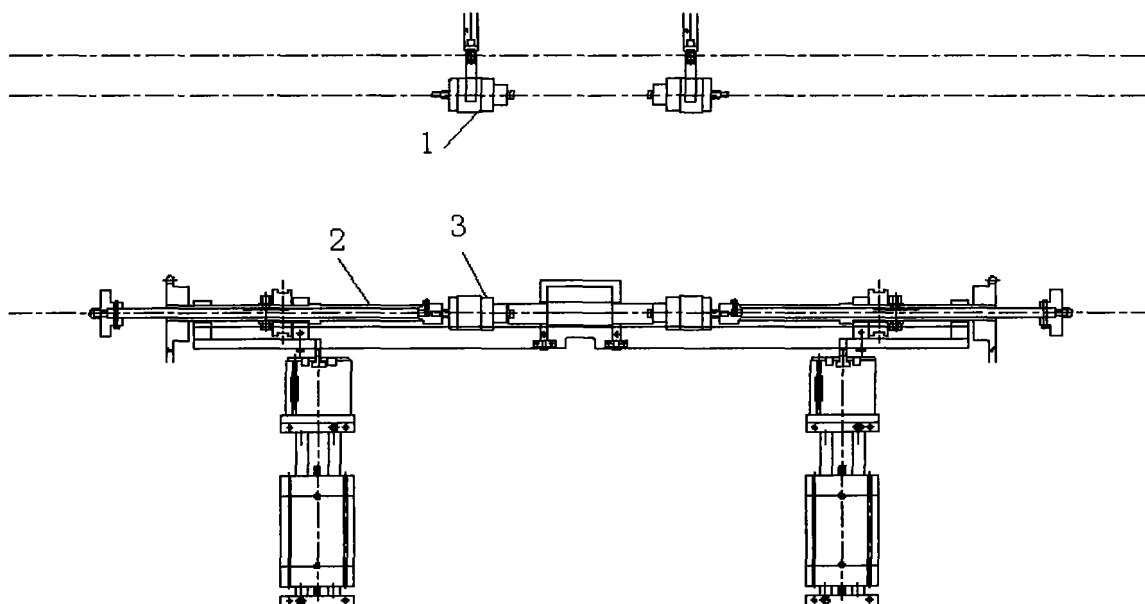


图 1

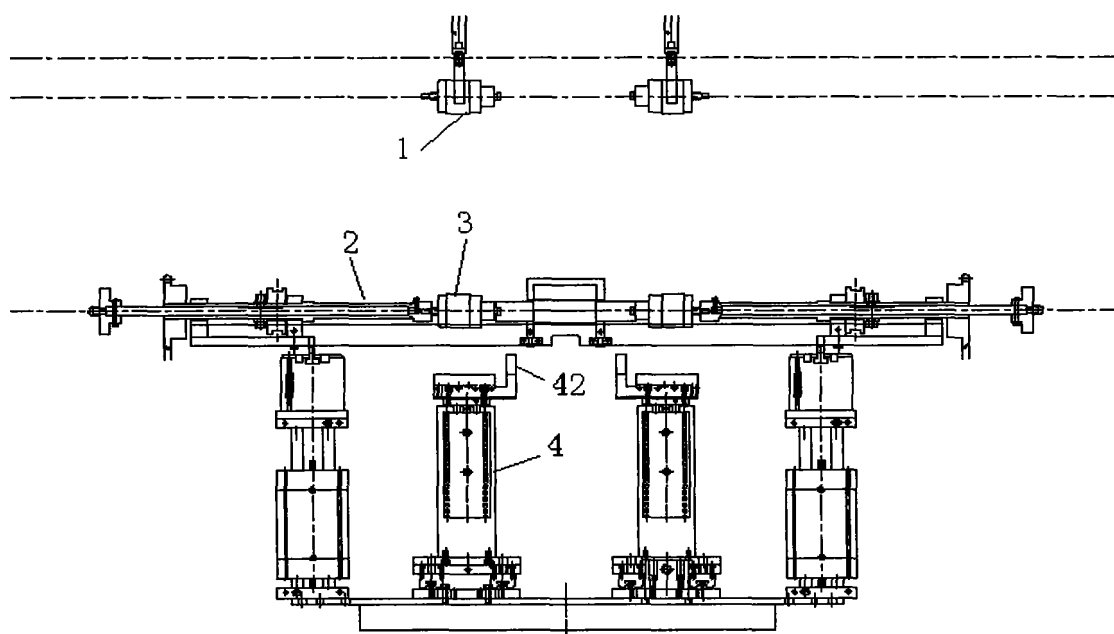


图 2

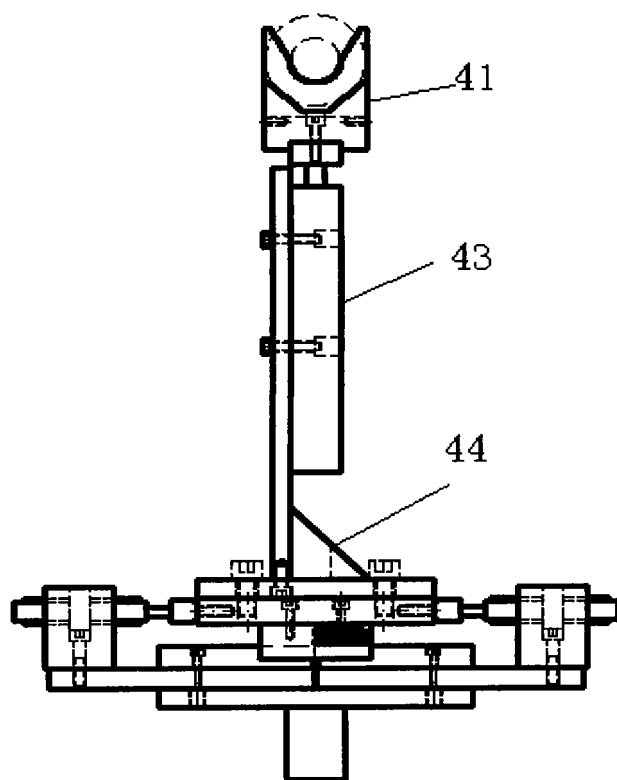


图 3