



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206029670 U

(45)授权公告日 2017. 03. 22

(21)申请号 201621017952.5

(22)申请日 2016.08.30

(73)专利权人 无锡市康信碳制品有限公司

地址 214000 江苏省无锡市惠山区洛社镇
华圻村

(72)发明人 章小青

(51)Int.Cl.

B25B 11/00(2006.01)

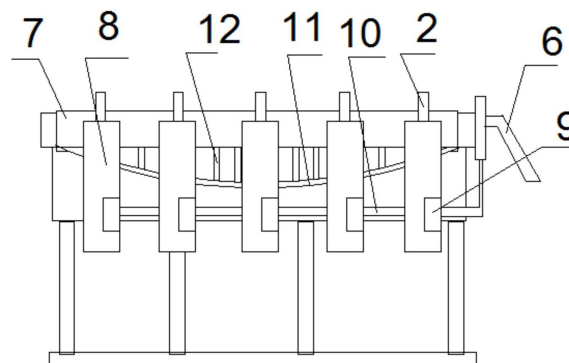
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种气动批量压紧装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种气动批量压紧装置,包括压紧装置平台;所述的压紧平台的两侧设置有上压板;所述的上压板的两侧设置有垫板;所述的上压板的一侧设置有气缸;所述的压紧装置平台的右侧设置有气动控制操作杆;所述的气动控制操作杆上设置有联动控制器;所述的联动控制器与气缸之间设置有气动控制阀门;所述的压紧装置平台的下方设置有上托板,其结构简单,使用方便,操作简单,实现批量压紧,节省人力,效率高,提高效益。



1. 一种气动批量压紧装置,其特征在于:包括压紧装置平台;所述的压紧平台的两侧设置有上压板;所述的上压板的两侧设置有垫板;所述的上压板的一侧设置有气缸;所述的压紧装置平台的右侧设置有气动控制操作杆;所述的气动控制操作杆上设置有联动控制器;所述的联动控制器与气缸之间设置有气动控制阀门;所述的压紧装置平台的下方设置有上托板。

2. 根据权利要求1所述的气动批量压紧装置,其特征在于:所述的压紧装置平台上设置有卡位槽。

3. 根据权利要求1所述的气动批量压紧装置,其特征在于:所述的气缸上设置有压紧杆。

4. 根据权利要求3所述的气动批量压紧装置,其特征在于:所述的压紧杆的上方设置有防滑板。

5. 根据权利要求1所述的气动批量压紧装置,其特征在于:所述的上托板上设置有加强钢筋。

一种气动批量压紧装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电机辅助设备领域，具体涉及一种气动批量压紧装置。

背景技术

[0002] 大多数工件在加工过程中需要将其压紧进行加工，目前多数使用的压紧装置采用手动弹簧片压紧装置，依靠弹簧力压紧，使用不方便；且加工过程中弹簧片易飞出，极易伤人，对工作人员带来很大的安全隐患。且压紧智能实现对少数工件的压紧，不能进行批量加工，所以需要对现有的气动压紧装置进行改进，提高效率。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种自动化齿形加工设备，解决了现有使用不方便，效率低，存在安全隐患的现象，提供了一种结构简单，使用方便，操作简单，实现批量压紧，节省人力，效率高，提高效益。

[0004] 为解决上述问题，本实用新型采用如下技术方案：一种自动化齿形加工设备，包括压紧装置平台；所述的压紧平台的两侧设置有上压板；所述的上压板的两侧设置有垫板；所述的上压板的一侧设置有气缸；所述的压紧装置平台的右侧设置有气动控制操作杆；所述的气动控制操作杆上设置有联动控制器；所述的联动控制器与气缸之间设置有气动控制阀门；所述的压紧装置平台的下方设置有上托板。

[0005] 进一步地，所述的压紧装置平台上设置有卡位槽。

[0006] 进一步地，所述的气缸上设置有压紧杆。

[0007] 进一步地，所述的压紧杆的上方设置有防滑板。

[0008] 进一步地，所述的上托板上设置有加强钢筋。

[0009] 本实用新型一种自动化齿形加工设备的效果是：在投入使用时，将要进行批量压紧的部件放置在压紧装置平台上，卡位槽让批量的部件可以固定，减少移动的距离，操作人员控制气动控制操作杆通过联动控制器来间接操作气动控制阀门，实现对气缸启动的控制，气动控制阀门可以让压紧杆推动上压板压紧部件，上托板由下向上压紧，上下两个方向的压力可以增加压紧的力度，其结构简单，使用方便，操作简单，实现批量压紧，节省人力，效率高，提高效益。

附图说明

[0010] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案，下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0011] 图1为本实用新型一种自动化齿形加工设备的正视结构示意图；

[0012] 图2为本实用新型一种自动化齿形加工设备的结构示意图。

[0013] 1-压紧装置平台;2-压紧杆;3-防滑板;4-卡位槽;5-垫板;6-气动控制操作杆;7-上压板;8-气缸;9-气动控制阀门;10-联动控制器;11-加强钢筋;12-上托板。

具体实施方式

[0014] 参阅图1和图2所示的一种自动化齿形加工设备,包括压紧装置平台1;所述的压紧平台1的两侧设置有上压板7;所述的上压板7的两侧设置有垫板5;所述的上压板7的一侧设置有气缸8;所述的压紧装置平台1的右侧设置有气动控制操作杆6;所述的气动控制操作杆6上设置有联动控制器10;所述的联动控制器10与气缸8之间设置有气动控制阀门9;所述的压紧装置平台1的下方设置有上托板12。

[0015] 作为优选的技术方案,所述的压紧装置平台1上设置有卡位槽4。

[0016] 作为优选的技术方案,所述的气缸8上设置有压紧杆2。

[0017] 作为优选的技术方案,所述的压紧杆2的上方设置有防滑板3。

[0018] 作为优选的技术方案,所述的上托板12上设置有加强钢筋11。

[0019] 本实用新型一种自动化齿形加工设备的效果是:在投入使用时,将要进行批量压紧的部件放置在压紧装置平台上,卡位槽让批量的部件可以固定,减少移动的距离,操作人员控制气动控制操作杆通过联动控制器来间接操作气动控制阀门,实现对气缸启动的控制,气动控制阀门可以让压紧杆推动上压板压紧部件,上托板由下向上压紧,上下两个方向的压力可以增加压紧的力度,其结构简单,使用方便,操作简单,实现批量压紧,节省人力,效率高,提高效益。

[0020] 以上所述,仅为本实用新型的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何不经过创造性劳动想到的变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此,本实用新型的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

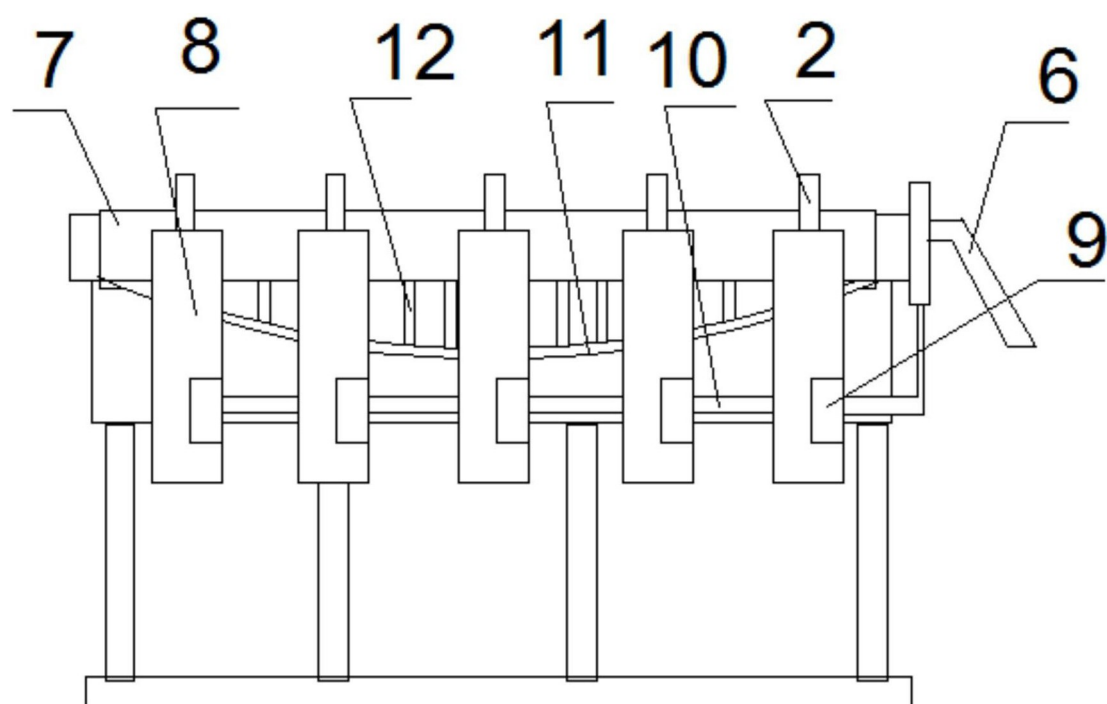


图1

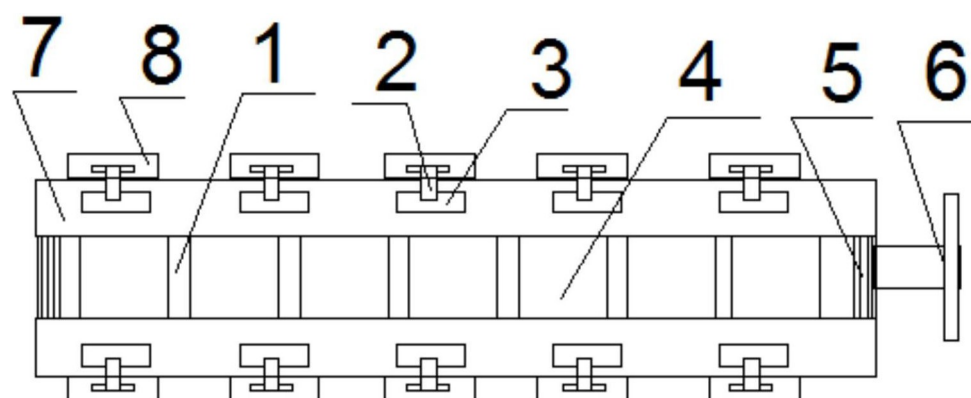


图2