

台州零配件自动组装机定制

发布日期：2025-09-23 | 阅读量：23

第三振动送料器8的出料端靠近第三上料工位，第三振动送料器8用于输送旋转轴，第三机械手9用于将第三振动送料器8输送的旋转轴抓取放置到位于第三上料工位的模座103上，以使得旋转轴插入到盖体的轴孔内。第二铆压装置10位于第二铆压工位的上方，第二铆压装置包括一第二压板1001和用于驱动第二压板1001下压的第二气缸1002，这样，当第二气缸1002工作时，第二气缸1002驱动第二压板1001下压，以使得第二压板1001对旋转轴施加下压力，从而将旋转轴压入到盖体内并使得旋转轴铆压固定在编码器主体内。出料输送带11的上料端靠近出料工位，出料输送带11的出料端位于一集料箱13内，第四机械手12用于将位于出料工位的模座103上的成品抓取放置到出料输送带11上。所述的多工位转盘101还包括一打标工位，打标工位位于第二铆压工位和出料工位之间，固定台102上设置有一激光打标装置14，激光打标装置14的打标头靠近打标工位，以用于将位于打标工位的模座103上的成品进行打标。所述的吸尘罩402呈矩形，吸尘罩402的下侧壁放置在工作台1上，工作台1上设置有一用于将吸尘罩402的下侧壁下压固定在工作台1上的下压弹片104，这样，使得吸尘罩402通过下压弹片104进行固定。从而形成一个比较多方面的技术化设备，是综合工艺的运用。台州零配件自动组装机定制

吸尘罩的后端与吸尘风机的吸气口通过管路连接，吹气喷嘴与高压吹气风机相连接，吹气喷嘴的吹气口朝向除尘工位，吹气喷嘴和吸尘罩相对设置，且吹气喷嘴和吸尘罩分别位于除尘工位的两侧；一第二振动送料器，第二振动送料器的出料端靠近第二上料工位；一第二机械手，第二机械手用于将第二振动送料器输送的工件抓取放置到位于第二上料工位的模座上；一首先铆压装置，首先铆压装置位于首先铆压工位的上方，首先铆压装置包括一首先压板和用于驱动首先压板下压的首先气缸；一第三振动送料器，第三振动送料器的出料端靠近第三上料工位；一第三机械手，第三机械手用于将第三振动送料器输送的工件抓取放置到位于第三上料工位的模座上；一第二铆压装置，第二铆压装置位于第二铆压工位的上方，第二铆压装置包括一第二压板和用于驱动第二压板下压的第二气缸；一出料输送带，出料输送带的上料端靠近出料工位，出料输送带的出料端位于一集料箱内；一第四机械手，第四机械手用于将位于出料工位的模座上的成品抓取放置到出料输送带上。作为推荐，所述的多工位转盘还包括一打标工位，打标工位位于第二铆压工位和出料工位之间，固定台上设置有一激光打标装置。苏州自动组装机价格非标自动化设备在现代科学技术，工业发展以及其他行业的应用相当广，它具备了很多突出的优势。

本实用新型涉及建筑领域，特别涉及一种工业生产用组装机机械手。背景技术：机械手是一种能模仿人手和臂的某些动作功能，用以按固定程序抓取、搬运物件或操作工具的自动操作装置；在工业组装生产中，机械手的使用也比较，例如，对大型的机械组件进行安装时，需要将方形物块在机械上进行组装，需要用到机械手进行抓紧操作，而现有的机械手只能依靠机械手进行

单一的抓取，这种抓取方式不够牢靠，有时会出现物件的落下，对组装造成一定的麻烦。技术实现要素：本实用新型的主要目的在于提供一种工业生产用组装机机械手，可以有效解决背景技术中的问题。为实现上述目的，本实用新型采取的技术方案为：一种工业生产用组装机机械手，包括组装台、两根支撑钢架、移动钢块、安装座和焊接在移动钢块上的固定钢杆和焊接在固定钢杆一端的第二气缸，还包括焊接在两根所述支撑钢架之间的首先固定杆和第二固定杆，且首先固定杆设置在第二固定杆的正上方，所述首先固定杆上配合安装有移动钢块，其中一根支撑钢架上固定安装有首先气缸，且首先气缸的输出端通过气缸杆与移动钢块的一端固定连接，所述第二气缸上的气缸杆与固定平台的顶部固定连接，所述固定平台的底端部居中段焊接有固定钢块。

激光打标装置的打标头靠近打标工位，以用于将位于打标工位的模座上的成品进行打标。作为推荐，所述的吸尘罩呈矩形，吸尘罩的下侧壁放置在工作台上，工作台上设置有一用于将吸尘罩的下侧壁下压固定在工作台上的下压弹片。作为推荐，所述的首先压板的下表面上设置有一首先凹槽。作为推荐，所述的第二压板的下表面上设置有一盲孔，盲孔与第二气缸的活塞杆同轴线设置。作为推荐，每个模座的上表面上均设置有一第二凹槽，第二凹槽的底部设置有一凸台，凸台的外周壁与第二凹槽的内周壁之间设置有环形间隙。采用以上结构后，本实用新型与现有技术相比，具有以下优点：本实用新型的成品组装机，采用首先振动送料器来输送编码器主体，采用第二振动送料器来输送盖体，采用第三振动送料器来输送旋转轴，首先机械手将编码器主体抓取到模座上固定，然后采用吸尘装置对编码器主体进行自动除尘，然后第二机械手将盖体抓取到模座上，以使盖位置于编码器主体上，然后通过首先铆压装置将盖体铆压固定在编码器主体上，然后第三机械手将旋转轴抓取到模座上，以使旋转轴固定在盖体上，然后通过第二铆压装置将旋转轴穿过盖体并铆压固定在编码器主体上，以完成编码器成品的组装。优化以及调度，从而提高产量和工作效率，这是非常重要的一点。

所述插板固定安装在直线滑轨的一侧表面，所述插槽开设在连接板的表面，所述插板插入插槽内，所述紧压板滑动安装在插槽的一侧，所述旋钮螺栓通过螺纹旋合在连接板的一侧，所述旋钮螺栓的一端穿过连接板与紧压板通过轴承转动连接。所述送料架和组装架的下端均设置有移动机构，所述移动机构包括手轮、调节螺杆、调节螺母、铰链板、滑动板和行走轮，所述调节螺杆通过轴承转动安装在送料架的内部，所述手轮安装在送料架的一侧且手轮与调节螺杆的一端固定连接，所述调节螺母套设在调节螺杆上，所述滑动板滑动安装在送料架的内部，所述调节螺母与滑动板之间通过铰链板连接，所述行走轮安装在滑动板的下表面。所述滑动板的两端均连接有铰链板，且两个铰链板一端转动连接的调节螺母对称设置。所述送料架的一侧对应手轮设置有隐藏槽，所述手轮安装在隐藏槽内，所述手轮的一侧设置有辅助转动把手。所述插板的下侧设置为燕尾状，且手轮、插槽和插板之间紧压卡合。所述组装架的上表面设置有转盘，转盘与组装架内部电机输出轴固定连接，所述支撑杆上设置有以下压气缸。与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：（1）通过设计的连接机构，在直线滑轨出现故障需要拆卸下来进行检修时。非标自动化设备的设计，它仍然是更侧重于标准化。它在生产当中是严格按照标准进行生产的。苏州自动组装机价格

组装机高效批量作业，高可靠性及稳定性。台州零配件自动组装机定制

两凸轮76一一对应地位于两顶升斜面83a的正上方，凸轮76的轴向垂直于顶升板83设置。在圆形转盘在转动60°后，顶升气缸84驱动顶升板83上升，两顶升斜面83a分别驱动两滑块78相远离(打开)，两螺母抱持块74、两螺杆挡块77也随之远离，直至图7所示的状态。即抱持装置7打开，此时可进行拉铆螺母04、拉铆螺杆05及其组合体的上料、下料。当对应工位的上料、下料操作完成后，顶升气缸84驱动顶升板83下降，此时在第二压缩弹簧70的回复力作用下，两滑块78回复至合抱状态，两螺母抱持块74随之将其上的拉铆螺母04抱紧。两螺杆挡块77也同时随之靠近，以对从上方装入的拉铆螺杆05进行导向，使其朝下对准拉铆螺母04。本实用新型的拉铆螺丝组装机，设计了一种用于紧固拉铆螺母的抱持装置，并通过螺母上料装置装入拉铆螺母，通过螺杆上料装置朝拉铆螺母内向下装入拉铆螺杆，分别通过预拧紧装置、拧紧装置对拉铆螺母和拉铆螺杆进行初步、终拧紧，通过预下料装置将拉铆螺丝沿径向朝外拨动后，由下料装置进行旋转下料。其结构精巧、实用性强，能够提高组装效率，且能够使拉铆螺母与拉铆螺杆之间的配合圈数保持稳定。以上是本实用新型的推荐实施方式，应当指出，对本技术领域的普通技术人员来说。台州零配件自动组装机定制

浙江华心自动化设备有限公司在同行业领域中，一直处在一个不断锐意进取，不断制造创新的市场高度，多年以来致力于发展富有创新价值理念的产品标准，在浙江省等地区的机械及行业设备中始终保持良好的商业口碑，成绩让我们喜悦，但不会让我们止步，残酷的市场磨炼了我们坚强不屈的意志，和谐温馨的工作环境，富有营养的公司土壤滋养着我们不断开拓创新，勇于进取的无限潜力，浙江华心自动化设备供应携手大家一起走向共同辉煌的未来，回首过去，我们不会因为取得了一点点成绩而沾沾自喜，相反的是面对竞争越来越激烈的市场氛围，我们更要明确自己的不足，做好迎接新挑战的准备，要不畏困难，激流勇进，以一个更崭新的精神面貌迎接大家，共同走向辉煌回来！