

金华后盖自动组装机成品率

发布日期：2025-10-01 | 阅读量：20

令螺母旋转出组装料筒12时，此时首先伺服电机5旋转，将组装好的组件旋转 to 装载区7，同时相关人员将上一个放置到的螺栓旋转到组装料筒12下，同时将组件拆卸下，放置下一个螺栓，如此反复，能够有效的避免人工组装带来的产品参差不齐的情况发生，增加组装的质量，同时能够增加工作效率，并且，该装置结构简单，便于生产使用，降低了购置设备的成本。通过设置减摩限位机构2，能够使得转盘3与底座1之间的摩擦力减少，同时能够避免转盘移动位置。通过设置组装下料机构，第三伺服电机22旋转，能够使得首先齿轮24旋转，而首先齿轮24的一侧啮合设有第二齿轮25，然而第二齿轮25的一侧固定设有I形杆26，因此第二齿轮25不能够发生自转只能够围绕首先齿轮24发生公转，因此能够通过带动首先传动杆27，令第二传动杆28按照一定频率，将位于下料口处的螺母捣进组装料筒内。在本实用新型中，除非另有明确的规定和限定，术语“安装”、“设置”、“连接”、“固定”、“旋接”等术语应做广义理解，例如，可以是固定连接，也可以是可拆卸连接，或成一体；可以是机械连接，也可以是电连接；可以是直接相连，也可以通过中间媒介间接相连，可以是两个元件内部的连通或两个元件的相互作用关系。自动组装机流水线采用底板直接异步输送，直接定位的方案。金华后盖自动组装机成品率

外壳检测轴的顶部设置有外壳限位支撑座，检测连接板设置在外壳检测支架的顶部，检测气缸设置在检测连接板上，检测气缸的移动部连接有检测移动板，且检测移动板通过检测滑轨设置在检测连接板上，所述的检测块设置在检测移动板上。作为推荐，所述的外壳与绝缘基座铆压组件包括外壳与绝缘基座组装支架、铆压支架、铆压气缸、铆压移动架、铆压架；所述的外壳与绝缘基座组装支架设置在机架上且位于外壳检测组件的前侧，外壳与绝缘基座组装支架上设置有组装支撑块，所述的铆压支架位于外壳与绝缘基座组装支架的前侧，铆压气缸设置在铆压支架的顶部，铆压移动架通过两根铆压导杆设置在铆压支架上，铆压气缸的移动部与铆压移动架的前部连接，所述的铆压架设置在铆压移动架的后端，铆压架的后部规则排列设置有多多个铆压头，且外壳与绝缘基座组装支架位于铆压头和铆压支架之间。一种电子连接器组装设备，包括机架及安装在其上的插针组装装置、转移输送装置和外壳组装装置；插针组装装置用于将插针裁切后直接与绝缘基座进行组装；转移输送装置用于将绝缘基座和插针的组装件输送转移至外壳组装装置上，外壳组装装置用于将绝缘基座和插针的组装件与外壳进行组装。螺丝自动组装机厂家由于非标自动化设备所采用的工艺和技术不同，它在工作的时候所产生的能效利用是非常大的。

所述固定钢块的底端与气缸壳体的顶部固定安装，所述固定钢块的两侧还焊接有定位杆，所述安装座的底部固定安装有电磁块，所述电磁块上连接有导电线。进一步地，所述组装台的底端部上焊接有四根支撑脚，所述支撑钢架的一端焊接在组装台的顶部。进一步地，所述移动钢块的顶部焊接有首先定位块，所述首先定位块上的通孔中穿过有第二固定杆。进一步地，所述气缸壳体内设有三个第三气缸，其中两个第三气缸位于两侧，且气缸杆与抓紧板的一侧固定连接，另外一个第三气缸位于底部，气缸杆与安装座的顶部固定连接。进一步地，所述抓紧板的顶端焊接

有第二定位块，所述第二定位块中开设有的通孔中穿过有定位杆。进一步地，所述抓紧板的内侧面上还粘接有橡胶垫，所述橡胶垫的抓紧面处开设有多组防滑槽。与现有技术相比，本实用新型具有如下有益效果：1. 本实用新型在气缸壳体中设置有三个第三气缸，并且三个第三气缸之间单独运行，采用plc控制器进行控制，plc控制器的型号为ah500，其中位于气缸壳体内两侧的第三气缸可带动抓紧板移动，对物体进行夹紧作用，并且当其中一个抓紧板损坏不动时，另外一个抓紧板可单独运动，也可对物体进行抓紧操作，使用起来比较灵活，实用性好。

技术实现要素：本发明的目的是针对现有的技术存在上述问题，提出了一种能够将弹簧准确的装入到阀芯套内且组装效率较高的液化石油气瓶阀组装机。本发明的目的可通过下列技术方案来实现：液化石油气瓶阀组装机，包括支架，所述的支架上设有用于输送阀芯套的振动盘一、输送导轨一以及用于输送弹簧的振动盘二、输送导轨二，其特征在于，所述的支架上设有用于放置阀芯套的置料件一，所述的置料件一的上侧设有槽口朝上设置的置料槽一，所述的置料槽一与所述的输送导轨一的出料端相连且所述的输送导轨一上的阀芯套能够进入到置料槽一内，所述的支架上设有置料件二，所述的置料件二上设有弹簧滑座，所述的弹簧滑座上设有供弹簧通过的滑道，所述的滑道的上侧具有入料口，所述的弹簧能够经过入料口进入到滑道内，所述的滑道的后端具有进气口，所述的滑道的前端连通的连通管，所述的连通管的下端朝下设置，所述的支架上设有机械手，所述的机械手能够夹持位于置料槽一内的阀芯套并使阀芯套的开口朝上，再将阀芯套输送至连通管的下端，所述的滑道的进气口进入压缩气体吹动弹簧沿着连通管进入阀芯套内。在工作时。非标自动化设备采用现代高科技的技术和计算机领域的自动化以及其他相关的工艺与技术。

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一下压气缸。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。湖州产品自动组装机多少钱

步骤三、由电动或气动起子将螺丝锁入产品中的锁付系统。金华后盖自动组装机成品率

组装后通过转移输送装置转移输送下料。作为推荐，所述的插针组装装置包括绝缘基座

进料组件、绝缘基座转移组件、绝缘基座和插针组装支撑组件、插针进料载带、插针裁切组件和插针转移组件；所述的绝缘基座进料组件、绝缘基座转移组件、绝缘基座和插针组装支撑组件、插针进料载带、插针裁切组件和插针转移组件分别设置在机架上，绝缘基座进料组件用于绝缘基座进料；绝缘基座转移组件用于将绝缘基座转移至绝缘基座和插针组装支撑组件上，插针进料载带用于将插针输送至插针裁切组件上，插针裁切组件将插针逐个裁切，并通过插针转移组件输送至绝缘基座和插针组装支撑组件上进行组装。采用上述技术方案的电子连接器的外壳组装装置，通过外壳组装装置中的外壳进料组件和外壳转移组件便于稳定的将外壳夹取并输送至指定位置，输送过程中的平稳性好；通过外壳检测组件便于对外壳外壁进行检测，并通过检测块与外壳配合度，检测效率和检测质量高；外壳与绝缘基座通过铆压组件铆压，铆压质量和铆压精度高。采用上述技术方案的一种电子连接器组装设备，通过插针组装装置中的绝缘基座进料组件和绝缘基座转移组件便于使绝缘基座平稳输送进料。金华后盖自动组装机成品率

浙江华心自动化设备有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在浙江省等地区的机械及行业设备行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为*****，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的企业精神将**浙江华心自动化设备供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！