



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205574939 U

(45)授权公告日 2016.09.14

(21)申请号 201620096774.3

(22)申请日 2016.01.29

(73)专利权人 中民筑友有限公司

地址 410205 湖南省长沙市开福区新港路
30号长沙金霞保税物流中心综合楼
3005室

(72)发明人 张旭龙

(74)专利代理机构 长沙思创联合知识产权代理
事务所(普通合伙) 43215

代理人 肖战胜

(51)Int.Cl.

B65G 35/00(2006.01)

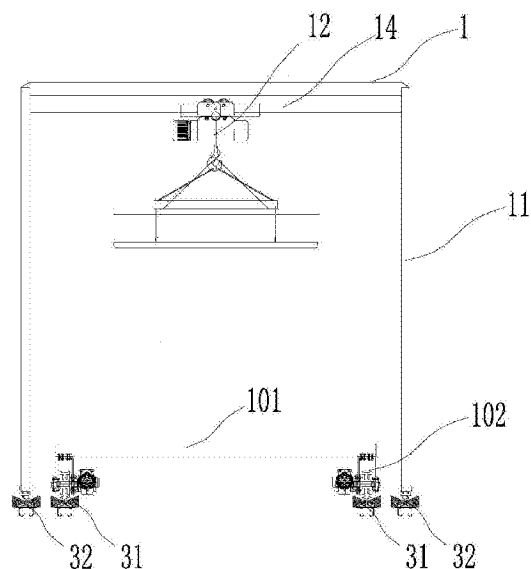
权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54)实用新型名称

一种预制件运输装置

(57)摘要

本实用新型提出了一种预制件运输装置,包括预制件运输小车、运输轨道、预制件吊装小车和吊装轨道,所述预制件运输小车和预制件吊装小车分别在所述运输轨道和吊装轨道上运行,所述吊装轨道的宽度大于运输轨道的宽度,所述运输轨道设置在吊装轨道的内侧,所述预制件吊装小车,包括行走平台和吊装装置,所述行走平台设置在吊装装置的底部,所述行走平台包括两条纵向行走支架、第二驱动装置和至少两组吊装行走轮,所述第二驱动装置驱动其中至少一组吊装行走轮在吊装轨道上运动,所述吊装行走轮设置在所述纵向行走支架的底部。这样,减少了吊装转运时间、节约了生产线场地占用面积。



1. 一种预制件运输装置,其特征在于:包括预制件运输小车、运输轨道、预制件吊装小车和吊装轨道,所述预制件运输小车和预制件吊装小车分别在所述运输轨道和吊装轨道上运行,所述吊装轨道的宽度大于运输轨道的宽度,所述运输轨道设置在吊装轨道的内侧,所述预制件运输小车用于预制件的运输,所述预制件吊装小车用于将预制件吊运到所述预制件运输小车上;

所述预制件吊装小车,包括行走平台和吊装装置,所述行走平台设置在吊装装置的底部,所述行走平台包括两条纵向行走支架、第二驱动装置和至少两组吊装行走轮,所述第二驱动装置驱动其中至少一组吊装行走轮在吊装轨道上运动,所述吊装行走轮设置在所述纵向行走支架的底部;所述吊装装置包括吊装架和吊钩组件,所述吊钩组件设置在所述吊装架的顶部。

2. 根据权利要求1所述的预制件运输装置,其特征在于,所述吊装架为门字型或三角形结构。

3. 根据权利要求1所述的预制件运输装置,其特征在于,所述吊装装置底部的一端设置有预埋件放置机构,所述预埋件放置机构用于放置生产预制件所需的预埋件;和/或,所述吊装装置底部的至少一侧设置有边模固定机构,所述边模固定机构用于边模的转运。

4. 根据权利要求1所述的预制件运输装置,其特征在于,两条所述纵向行走支架由至少一个竖向的门形框架连接,所述门形框架高于吊装架。

5. 根据权利要求1所述的预制件运输装置,其特征在于,所述吊钩组件包括吊钩、吊绳和电机,所述电机通过吊绳带动吊钩上下移动。

6. 根据权利要求5所述的预制件运输装置,其特征在于,所述吊钩组件包括两个吊钩和两个电机,所述两个吊钩间隔布置,两个电机分别单独驱动两个吊钩上下移动。

7. 根据权利要求5所述的预制件运输装置,其特征在于,所述吊钩组件包括两个吊钩和一个电机,所述两个吊钩间隔布置,所述电机驱动两个吊钩上下移动。

8. 根据权利要求1至7中任一项所述的预制件运输装置,其特征在于,所述第二驱动装置为驱动马达或驱动电机;或所述吊装行走轮为轨道式滚动轮或充气轮胎。

9. 根据权利要求1至7中任一项所述的预制件运输装置,其特征在于,所述预制件运输小车,包括承载装置和第一行走机构,所述第一行走机构设置在承载装置的底部,所述第一行走机构,包括第一驱动装置和至少两组行走轮,所述第一驱动装置驱动其中至少一组行走轮在运输轨道上运动。

10. 根据权利要求9所述的预制件运输装置,其特征在于,所述承载装置包括两条纵向支撑架和至少两条横向支撑架,所述横向支撑架的两端分别与所述两条纵向支撑架连接,所述横向支撑架与纵向支撑架形成承载平台。

11. 根据权利要求10所述的预制件运输装置,其特征在于,所述行走轮设置在所述纵向支撑架的底部。

12. 根据权利要求10所述的预制件运输装置,其特征在于,所述横向支撑架为拱形或梯形。

13. 根据权利要求10所述的预制件运输装置,其特征在于,所述承载装置还包括调节装置,所述调节装置用于调节承载平台的长度,所述调节装置为设置在所述纵向支撑架上的滑动轨道,所述横向支撑架通过滑动轨道与所述纵向支撑架滑动连接。

14.根据权利要求10所述的预制件运输装置,其特征在于,所述承载装置还包括调节装置,所述调节装置用于调节承载平台的长度,所述调节装置为设置在所述纵向支撑架上的多个定位卡槽,所述横向支撑架通过定位卡槽与所述纵向支撑架连接。

15.根据权利要求9所述的预制件运输装置,其特征在于,所述第一驱动装置为驱动马达或驱动电机;或所述行走轮为轨道式滚动轮或充气轮胎。

16.根据权利要求9所述的预制件运输装置,其特征在于,所述承载平台的端部还设置有隔断布置机构,所述隔断布置机构用于存放预制件生产线隔断。

一种预制件运输装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及建筑工程技术领域,特别涉及一种预制件运输装置。

背景技术

[0002] 随着建筑行业的不断发展,目前各种混凝土预制件已广泛运用于各种建筑中。混凝土预制件的生产一般采用生产线和运输线结合的方式。在预制件生产过程中,由于预制件质量重、体积大,转运过程费时费力,常常需要采用行车或起重机等吊车吊装,再通过预制件运输车进行转运。然而,采用行车或起重机吊装预制件,不仅占用场地,吊装效率也较低,现有的预制件运输车也需要设计专门的运输通道,也需要占用场地,因此,设计一种吊装效率高、场地占用率低的预制件运输装置,成为本领域技术人员急需解决的技术问题。

发明内容

[0003] 本实用新型解决的技术问题是:提供一种预制件运输装置,其能提高预制件的吊装效率,节约场地占用面积。

[0004] 本实用新型的解决方案是这样实现的:一种预制件运输装置,其包括预制件运输小车、运输轨道、预制件吊装小车和吊装轨道,所述预制件运输小车和预制件吊装小车分别在所述运输轨道和吊装轨道上运行,所述吊装轨道的宽度大于运输轨道的宽度,所述运输轨道设置在吊装轨道的内侧,所述预制件运输小车用于预制件的运输,所述预制件吊装小车用于将预制件吊运到所述预制件运输小车上;所述预制件吊装小车,包括行走平台和吊装装置,所述行走平台设置在吊装装置的底部,所述行走平台包括两条纵向行走支架、第二驱动装置和至少两组吊装行走轮,所述第二驱动装置驱动其中至少一组吊装行走轮在吊装轨道上运动,所述吊装行走轮设置在所述纵向行走支架的底部;所述吊装装置包括吊装架和吊钩组件,所述吊钩组件设置在所述吊装架的顶部。这样,所述预制件运输小车和预制件吊装小车分别在所述运输轨道和吊装轨道上运行,相互不会干涉,吊装、运输效率高,同时,所述吊装轨道的宽度大于运输轨道的宽度,所述运输轨道设置在吊装轨道的内侧,减少了吊装转运时间、节约了生产线场地占用面积,同时将生产线与物流线整合共线,不仅解决物料线占地面积问题,而且也可以避免发生物料交差堵塞的问题。另外,采用上述的预制件吊装小车来吊装预制件,与传统的行车或起重机起吊相比具有以下优势,起吊高度低、运行距离小、操作简单灵活以及能耗低等优点,同时,采用轮式自走横跨生产线两侧的方式作业,其作业流程短,特别是其沿生产线方向起吊和移动的作业方式,使其在作业过程中,预制件不会产生大幅度摆动,可防止吊装小车倾覆,极大地提高了操作的安全性能。

[0005] 本实用新型的另一技术方案在于在上述基础之上,所述吊装架为门字型或三角形结构。这样,当吊装架为门字型或三角形结构时,三角形结构具有十分优异的稳定性,使其在吊装过程中不易变形。

[0006] 本实用新型的另一技术方案在于在上述基础之上,所述吊装装置底部的一端设置有预埋件放置机构,所述预埋件放置机构用于放置生产预制件所需的预埋件;和/或,所述

吊装装置底部的至少一侧设置有边模固定机构,所述边模固定机构用于边模的转运。这样,在预制件生产过程中,可通过吊装小车将钢筋、钢筋网片、钢骨、钢骨架或者边模运输至生产线预定位置,并逐个将其放下,如此,有利于降低人工劳动强度,提高生产效率,降低预制件生产成本。

[0007] 本实用新型的另一技术方案在于在上述基础之上,两条所述纵向行走支架由至少一个竖向的门形框架连接,所述门形框架高于吊装架。这样,采用门形框架连接作为行走支架,可提高预制件吊装小车的整体稳定性,防止其在吊装过程中变形损坏。

[0008] 本实用新型的另一技术方案在于在上述基础之上,所述吊钩组件包括吊钩、吊绳和电机,所述电机通过吊绳带动吊钩上下移动。这样,采用电机作为提升动力机构时,吊装预制件控制简单易行,技术实现难度较低,便于工人操作。

[0009] 本实用新型的另一技术方案在于在上述基础之上,所述吊钩组件包括两个吊钩和两个电机,所述两个吊钩间隔布置,两个电机分别单独驱动两个吊钩上下移动;或所述吊钩组件包括两个吊钩和一个电机,所述两个吊钩间隔布置,所述电机驱动两个吊钩上下移动。如此,采用吊钩间隔布置,在吊装预制件时,可平板状态吊装,提高吊装小车的平移稳定性,特别是易于平板码放,使板体不易受到损伤,而且,使得预制件的起吊较低的高度即可吊装完成。

[0010] 本实用新型的另一技术方案在于在上述基础之上,所述第二驱动装置为驱动马达或驱动电机;或所述吊装行走轮为轨道式滚动轮或充气轮胎。这样,第二驱动装置为驱动马达或驱动电机时,预制件吊装小车控制简单易行,技术实现难度较低,便于工人操作;所述吊装行走轮为轨道式滚动轮或充气轮胎,则可以根据实际情况来选用行走轮,能够较为容易地满足各种不同场地的应用。

[0011] 本实用新型的另一技术方案在于在上述基础之上,所述预制件运输小车,包括承载装置和第一行走机构,所述第一行走机构设置于承载装置的底部,所述第一行走机构,包括第一驱动装置和至少两组行走轮,所述第一驱动装置驱动其中至少一组行走轮在运输轨道上运动。这样,预制件运输小车可以通过第一行走机构在运输轨道上自行行走,独立运行。

[0012] 本实用新型的另一技术方案在于在上述基础之上,所述承载装置包括两条纵向支撑架和至少两条横向支撑架,所述横向支撑架的两端分别与所述两条纵向支撑架连接,所述横向支撑架与纵向支撑架形成承载平台。这样,当承载装置包括至少两条纵向支撑架和至少两条横向支撑架,所述横向支撑架的两端分别与所述两条纵向支撑架连接时,在起吊装置将预制件吊装并安放到承载装置上后,预制件与承载装置之间的接触为线接触,不但节约了承载装置的重量和材料,还可根据其受力方式安放,有效防止预制件折断损坏。

[0013] 本实用新型的另一技术方案在于在上述基础之上,所述行走轮设置在所述纵向支撑架的底部。这样,当行走轮设置在所述纵向支撑架的底部时,承载装置及预制件的载荷可通过直线传递至行走轮上,减少了行走轮轮轴的扭矩,可防止其在大载荷作用下变形损坏。

[0014] 本实用新型的另一技术方案在于在上述基础之上,所述横向支撑架为拱形或梯形。这样,当横向支撑架为拱形或梯形时,其拱形或梯形的下部预留有一定的空间,这样预制件运输小车在运行过程中,可以直接从预制件上跨过。

[0015] 本实用新型的另一技术方案在于在上述基础之上,所述承载装置还包括调节装

置,所述调节装置用于调节承载平台的长度,所述调节装置为设置在所述纵向支撑架上的滑动轨道,所述横向支撑架通过滑动轨道与所述纵向支撑架滑动连接。这样,当承载装置上设置有调节装置,所述调节装置用于调节承载装置的长度时,针对预制件的不同长度尺寸,可以通过调整承载装置的长度来与之相适应,方便了应用。进一步的,通过滑动轨道来调节,操作方便简单易行,调节幅度容易控制,有利于提高预制件运输小车的安全可靠。

[0016] 本实用新型的另一技术方案在于在上述基础之上,所述承载装置还包括调节装置,所述调节装置用于调节承载平台的长度,所述调节装置为设置在所述纵向支撑架上的多个定位卡槽,所述横向支撑架通过定位卡槽与所述纵向支撑架连接。这样,当承载装置上设置有调节装置,所述调节装置用于调节承载装置的长度时,针对预制件的不同长度尺寸,可以通过调整承载装置的长度来与之相适应,方便了应用。进一步的,当节装置为设置在所述纵向支撑架上的多个定位卡槽,所述横向支撑架通过定位卡槽与所述纵向支撑架连接时,通过定位卡槽与横向支撑架定位卡固,操作方便简单易行,有利于提高预制件运输小车的安全可靠。

[0017] 本实用新型的另一技术方案在于在上述基础之上,所述第一驱动装置为驱动马达或驱动电机;或所述行走轮为轨道式滚动轮或充气轮胎。这样,第一驱动装置为驱动马达或驱动电机时,预制件运输小车控制简单易行,技术实现难度较低,便于工人操作;所述行走轮为轨道式滚动轮或充气轮胎,则可以根据实际情况来选用行走轮,能够较为容易地满足各种不同场地的应用。

[0018] 本实用新型的另一技术方案在于在上述基础之上,所述承载平台的端部还设置有隔断布置机构,所述隔断布置机构用于存放预制件生产线隔断。这样,在承载装置的端部还设置有隔断布置机构后,在预制件生产过程中,可通过运输小车及隔断布置机构将钢筋、钢筋网片、钢骨或者钢骨架运输至生产线预定位置,并逐个将其放下,如此,有利于降低人工劳动强度,提高生产效率,降低预制件生产成本。

附图说明

[0019] 构成本实用新型的一部分的附图用来提供对本实用新型的进一步理解,本实用新型的示意性实施例及其说明用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的不当限定。

[0020] 图1为本技术一种实施方式所涉及的预制件运输装置的主视图;

[0021] 图2为图1中所示预制件运输装置中的预制件吊装小车的一种实施方式的主视图;

[0022] 图3为图1中所示预制件运输装置中的预制件吊装小车的另一种实施方式的主视图;

[0023] 图4为图1中所示预制件运输装置中的预制件吊装小车的又一种实施方式的主视图;

[0024] 图5为本技术一种实施方式所涉及的预制件运输装置的侧视图;

[0025] 图6为图1中所示预制件运输装置中的预制件运输小车的一种实施方式的结构图;

[0026] 图7为图1中所示预制件运输装置中的预制件运输小车的另一种实施方式的局部结构图。

[0027] 图中:

[0028] 1 吊装装置 11 吊装架 12 吊钩组件

[0029]	14	吊钩运行轨道	2	行走平台	21	第二驱动装置
[0030]	22	吊装行走轮	23	纵向行走支架	24	起吊行走机构
[0031]	3	门形框架	31	运输轨道	32	吊装轨道
[0032]	101	横向支撑架	102	纵向支撑架	103	第一驱动装置
[0033]	104	行走轮	106	滑动轨道	107	隔断布置机构

具体实施方式

[0034] 下面结合附图对本实用新型进行详细描述,本部分的描述仅是示范性和解释性,不应对本实用新型的保护范围有任何的限制作用。此外,本领域技术人员根据本文件的描述,可以对本文件中实施例中以及不同实施例中的特征进行相应组合。

[0035] 本实用新型实施例如下,请参见图1至图7,一种预制件运输装置,其中包括预制件运输小车、运输轨道31、预制件吊装小车和吊装轨道32,所述预制件运输小车和预制件吊装小车分别在所述运输轨道31和吊装轨道32上运行,所述吊装轨道32的宽度大于运输轨道31的宽度,所述运输轨道31设置在吊装轨道32的内侧,所述预制件运输小车用于预制件的运输,所述预制件吊装小车用于将预制件吊运到所述预制件运输小车上;所述预制件吊装小车,包括行走平台2和吊装装置1,所述行走平台2设置在吊装装置1的底部,所述行走平台2包括两条纵向行走支架23、第二驱动装置21和至少两组吊装行走轮22,所述第二驱动装置21驱动其中至少一组吊装行走轮22在吊装轨道32上运动,所述吊装行走轮22设置在所述纵向行走支架23的底部;所述吊装装置1包括吊装架11和吊钩组件12,所述吊钩组件12设置在所述吊装架11的顶部,所述吊装架的顶部可以设置有吊钩运行轨道14,所述吊钩组件在吊钩运行轨道14上运行。这样,所述预制件运输小车和预制件吊装小车分别在所述运输轨道31和吊装轨道32上运行,相互不会干涉,吊装、运输效率高,同时,所述吊装轨道32的宽度大于运输轨道31的宽度,所述运输轨道31设置在吊装轨道32的内侧,减少了吊装转运时间、节约了生产线场地占用面积,同时将生产线与物流线整合共线,不仅解决物料线占地面积问题,而且也可以避免发生物料交差堵塞的问题。另外,采用上述的预制件吊装小车来吊装预制件,与传统的行车或起重机起吊相比具有以下优势,起吊高度低、运行距离小、操作简单灵活以及能耗低等优点,同时,采用轮式自走横跨生产线两侧的方式作业,其作业流程短,特别是其沿生产线方向起吊和移动的作业方式,使其在作业过程中,预制件不会产生大幅度摆动,可防止吊装小车倾覆,极大地提高了操作的安全性能。另外,所述吊装架11的下部还可以设置有起吊行走机构24,所述起吊行走机构24可相对所述行走平台2运动。起吊行走机构24可相对所述行走平台2运动,吊装装置1不占用承载装置周围空间,提高了场地的利用率,有利于预制件吊装到承载装置上,而且,吊装到承载装置上的预制件还可以起到配重的作用,使其在吊装、运输过程中不会摇晃摆动,稳定性更好。

[0036] 在上述实施例的基础上,本实用新型另一实施例中,如图1至图5所示,所述吊装架11可以为门字型或三角形结构。这样,当吊装架11为门字型或三角形结构时,三角形结构具有十分优异的稳定性,使其在吊装过程中不易变形。

[0037] 在上述实施例的基础上,本实用新型另一实施例中,所述吊装装置1底部的一端设置有预埋件放置机构,所述预埋件放置机构用于放置生产预制件所需的预埋件;和/或,所述吊装装置1底部的至少一侧设置有边模固定机构,所述边模固定机构用于边模的转运。这

样,在预制件生产过程中,可通过吊装小车将钢筋、钢筋网片、钢骨、钢骨架或者边模运输至生产线预定位置,并逐个将其放下,如此,有利于降低人工劳动强度,提高生产效率,降低预制件生产成本。

[0038] 在上述实施例的基础上,本实用新型另一实施例中,如图1和图2所示,两条所述纵向行走支架23可以由至少一个竖向的门形框架3连接,所述门形框架3高于吊装架11。这样,采用门形框架3连接作为行走支架,可提高预制件吊装小车的整体稳定性,防止其在吊装过程中变形损坏。

[0039] 在上述实施例的基础上,本实用新型另一实施例中,所述吊钩组件12可以包括吊钩、吊绳和电机,所述电机通过吊绳带动吊钩上下移动。这样,采用电机作为提升动力机构时,吊装预制件控制简单易行,技术实现难度较低,便于工人操作。

[0040] 在上述实施例的基础上,本实用新型另一实施例中,所述吊钩组件12可以包括两个吊钩和两个电机,所述两个吊钩间隔布置,两个电机分别单独驱动两个吊钩上下移动;或所述吊钩组件12包括两个吊钩和一个电机,所述两个吊钩间隔布置,所述电机驱动两个吊钩上下移动。如此,采用吊钩间隔布置,在吊装预制件时,可平板状态吊装,提高吊装小车的平移稳定性,特别是易于平板码放,使板体不易受到损伤,而且,使得预制件的起吊较低的高度即可吊装完成。

[0041] 在上述实施例的基础上,本实用新型另一实施例中,所述第二驱动装置21可以为驱动马达或驱动电机;或所述吊装行走轮22可以为轨道式滚动轮或充气轮胎。这样,第二驱动装置21为驱动马达或驱动电机时,预制件吊装小车控制简单易行,技术实现难度较低,便于工人操作;所述吊装行走轮22为轨道式滚动轮或充气轮胎,则可以根据实际情况来选用吊装行走轮,能够较为容易地满足各种不同场地的应用。

[0042] 在上述实施例的基础上,本实用新型另一实施例中,如图6和图7所示,所述预制件运输小车,可以包括承载装置和第一行走机构,所述第一行走机构设置于承载装置的底部,所述第一行走机构,包括第一驱动装置103和至少两组行走轮104,所述第一驱动装置103驱动其中至少一组行走轮104在运输轨道31上运动。这样,预制件运输小车可以通过第一行走机构在运输轨道31上自行行走,独立运行。

[0043] 在上述实施例的基础上,本实用新型另一实施例中,如图6和图7所示,所述承载装置可以包括两条纵向支撑架102和至少两条横向支撑架101,所述横向支撑架101的两端分别与所述两条纵向支撑架102连接,所述横向支撑架101与纵向支撑架102形成承载平台。这样,当承载装置包括至少两条纵向支撑架102和至少两条横向支撑架101,所述横向支撑架101的两端分别与所述两条纵向支撑架102连接时,在起吊装置将预制件吊装并安放到承载装置上后,预制件与承载装置之间的接触为线接触,不但节约了承载装置的重量和材料,还可根据其受力方式安放,有效防止预制件折断损坏。

[0044] 在上述实施例的基础上,本实用新型另一实施例中,如图6和图7所示,所述行走轮104可以设置在所述纵向支撑架102的底部。这样,当行走轮104设置在所述纵向支撑架102的底部时,承载装置及预制件的载荷可通过直线传递至行走轮上,减少了行走轮轮轴的扭矩,可防止其在大载荷作用下变形损坏。

[0045] 在上述实施例的基础上,本实用新型另一实施例中,如图6所示,所述横向支撑架101可以为拱形或梯形。这样,当横向支撑架101为拱形或梯形时,其拱形或梯形的下部预留

有一定的空间,这样预制件运输小车在运行过程中,可以直接从预制件上跨过。

[0046] 在上述实施例的基础上,本实用新型另一实施例中,如图6所示,所述承载装置还可以包括调节装置,所述调节装置用于调节承载平台的长度,所述调节装置为设置在所述纵向支撑架102上的滑动轨道106,所述横向支撑架101通过滑动轨道106与所述纵向支撑架102滑动连接。这样,当承载装置上设置有调节装置,所述调节装置用于调节承载装置的长度时,针对预制件的不同长度尺寸,可以通过调整承载装置的长度来与之相适应,方便了应用。进一步的,通过滑动轨道106来调节,操作方便简单易行,调节幅度容易控制,有利于提高预制件运输小车的安全可靠性能。

[0047] 在上述实施例的基础上,本实用新型另一实施例中,所述承载装置还包括调节装置,所述调节装置用于调节承载平台的长度,所述调节装置为设置在所述纵向支撑架102上的多个定位卡槽,所述横向支撑架101通过定位卡槽与所述纵向支撑架102连接。这样,当承载装置上设置有调节装置,所述调节装置用于调节承载装置的长度时,针对预制件的不同长度尺寸,可以通过调整承载装置的长度来与之相适应,方便了应用。进一步的,当调节装置为设置在所述纵向支撑架102上的多个定位卡槽,所述横向支撑架101通过定位卡槽与所述纵向支撑架102连接时,通过定位卡槽与横向支撑架101定位卡固,操作方便简单易行,有利于提高预制件运输小车的安全可靠性能。

[0048] 在上述实施例的基础上,本实用新型另一实施例中,所述第一驱动装置103可以为驱动马达或驱动电机;或所述行走轮104可以为轨道式滚动轮或充气轮胎。这样,第一驱动装置103为驱动马达或驱动电机时,预制件运输小车控制简单易行,技术实现难度较低,便于工人操作;所述行走轮104为轨道式滚动轮或充气轮胎,则可以根据实际情况来选用行走轮,能够较为容易地满足各种不同场地的应用。

[0049] 在上述实施例的基础上,本实用新型另一实施例中,如图7所示,所述承载平台的端部还可以设置有隔断布置机构107,所述隔断布置机构107用于存放预制件生产线隔断。这样,在承载装置的端部还设置有隔断布置机构107后,在预制件生产过程中,可通过运输小车及隔断布置机构107将钢筋、钢筋网片、钢骨或者钢骨架运输至生产线预定位置,并逐个将其放下,如此,有利于降低人工劳动强度,提高生产效率,降低预制件生产成本。

[0050] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

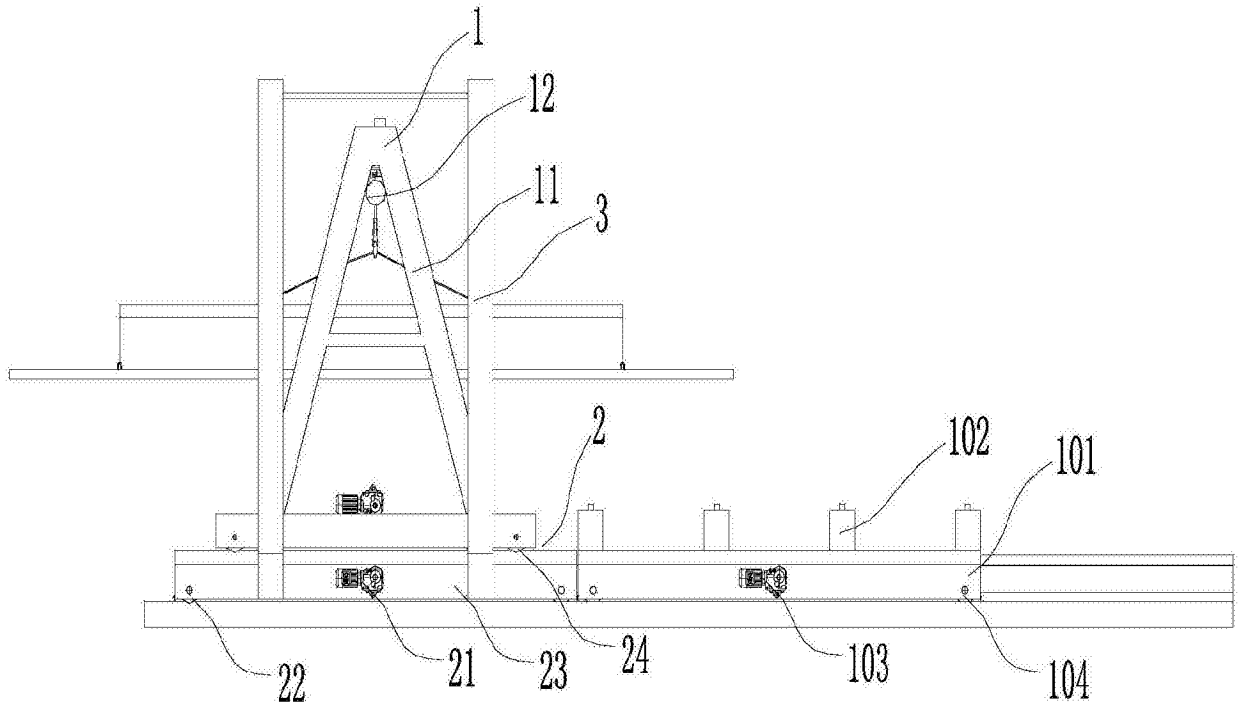


图1

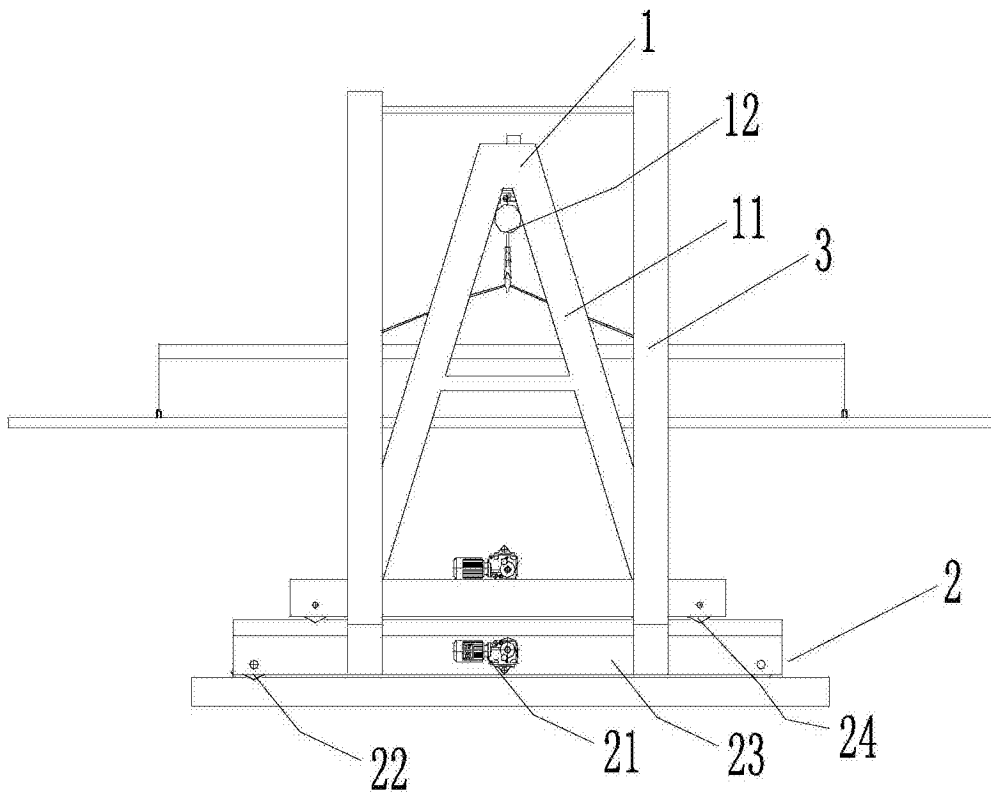


图2

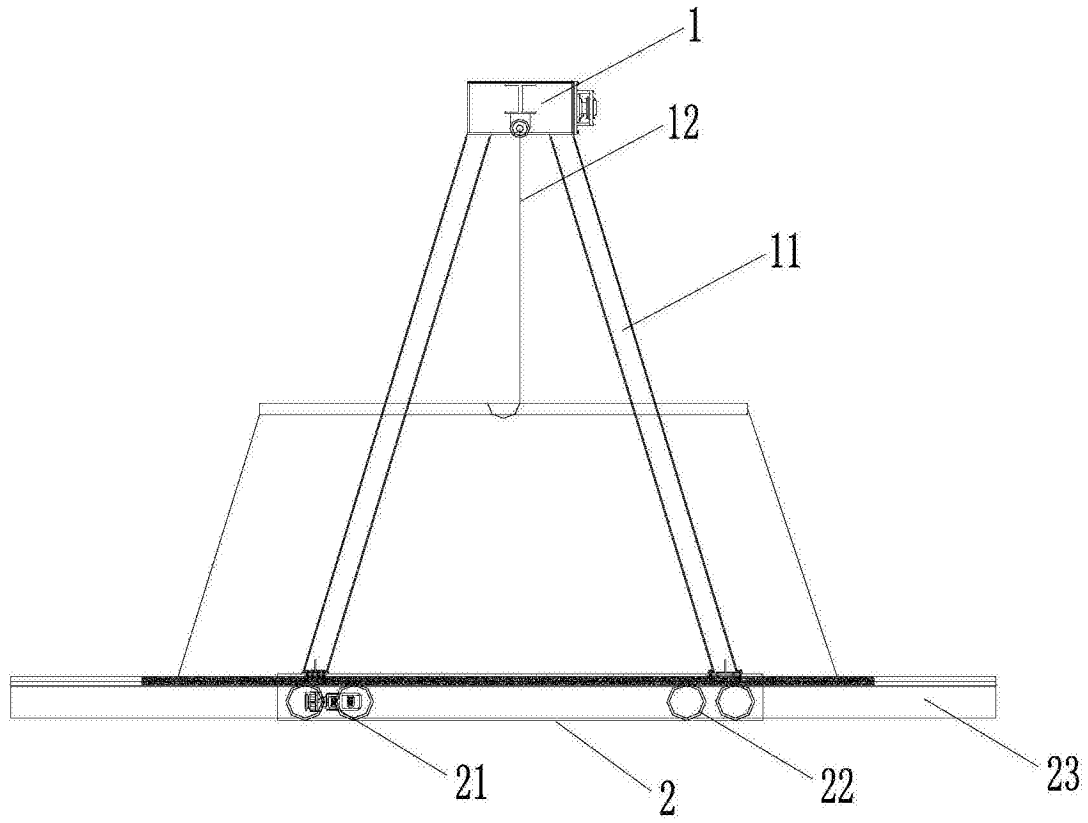


图3

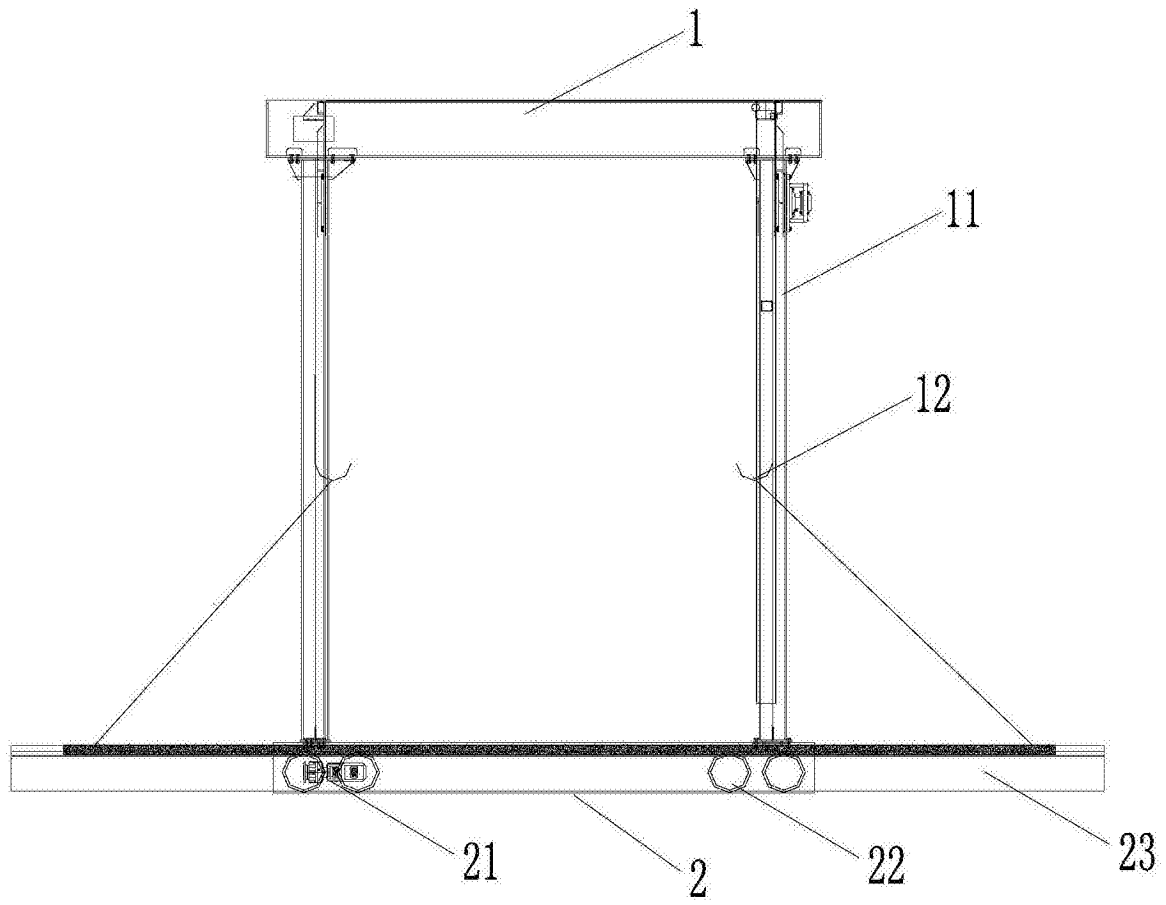


图4

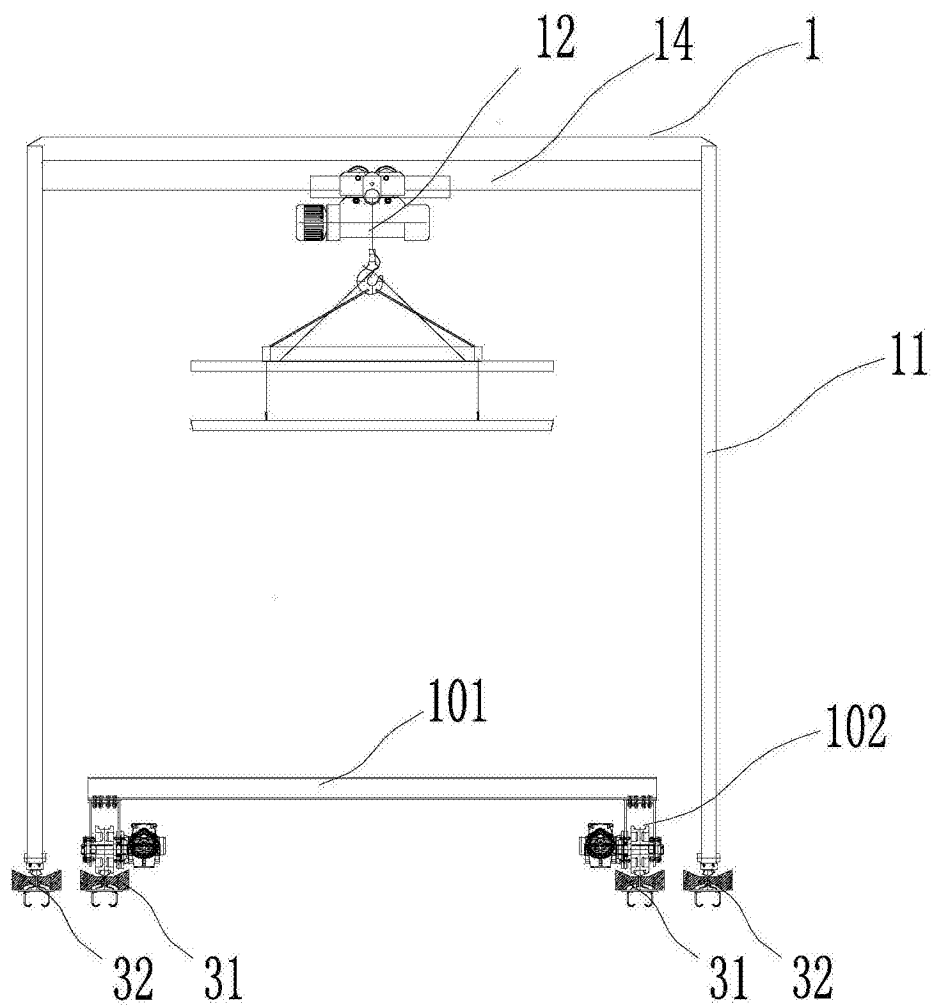


图5

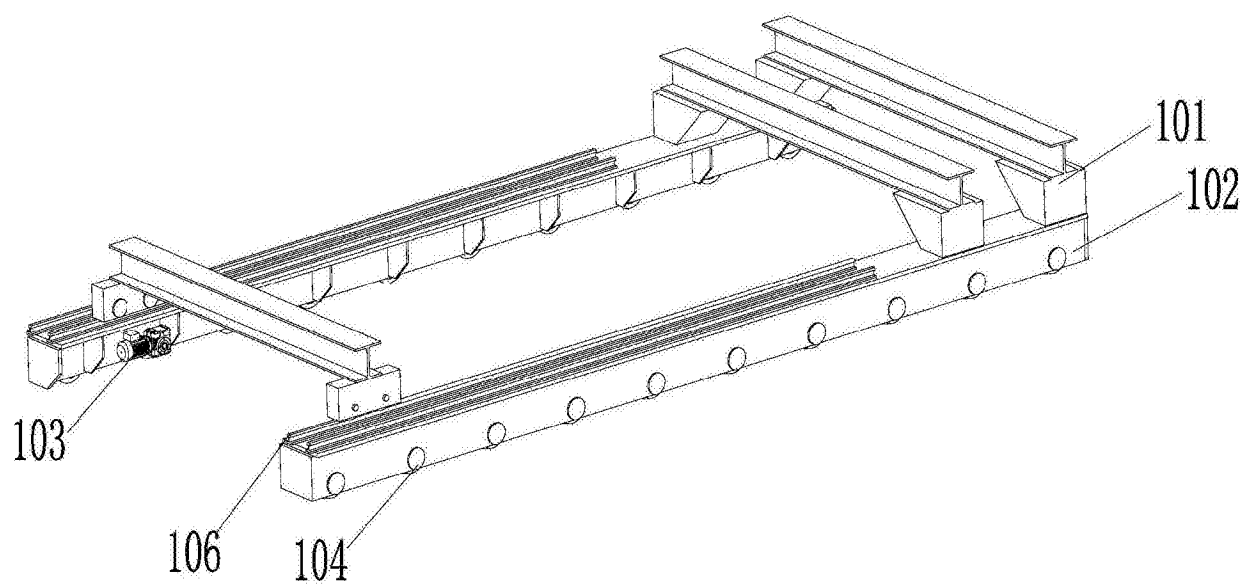


图6

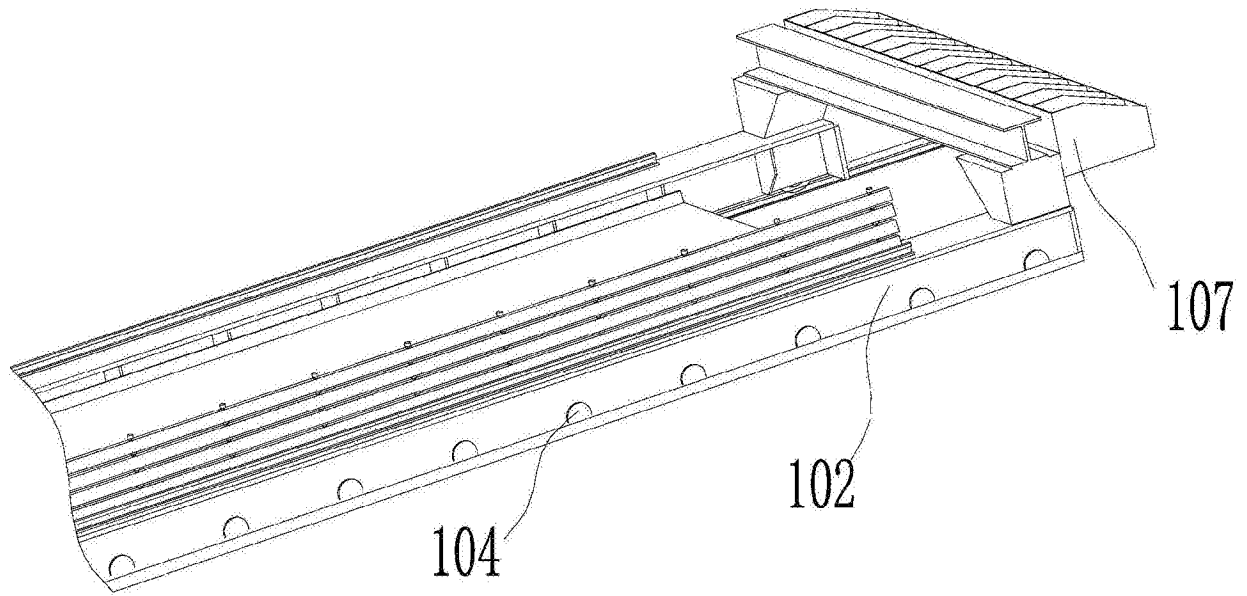


图7