



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105501997 A

(43) 申请公布日 2016. 04. 20

(21) 申请号 201610010389. 7

(22) 申请日 2016. 01. 08

(71) 申请人 泰山石膏股份有限公司

地址 271000 山东省泰安市岱岳区大汶口镇

申请人 泰山石膏(湖北)有限公司

(72) 发明人 田伟 殷汝果 赵学风 李栋

葛云霄

(74) 专利代理机构 济南誉丰专利代理事务所

(普通合伙企业) 37240

代理人 李茜

(51) Int. Cl.

B65G 59/12(2006. 01)

B65G 59/02(2006. 01)

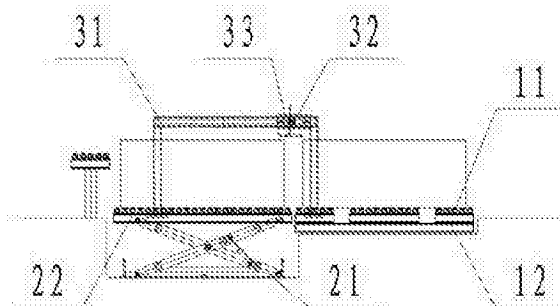
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种石膏板防护底板添加装置

(57) 摘要

本发明公开了一种石膏板防护底板添加装置,包含有上板前输送辊道机、液压升降辊道输送机和分板机,所述上板前输送辊道机设置于液压升降辊道输送机的前方,所述分板机设置于液压升降辊道输送机的一侧,所述上板前输送辊道机由输送辊道和架体组成,所述液压升降辊道输送机由液压升降机构与辊道输送装置组成,所述辊道输送装置设置于液压升降机构顶部,所述分板机由支撑架体、滑动推板支架和推板装置组成,所述滑动推板支架设置于支撑架体上并可前后滑动,所述推板装置设置于滑动推板支架上并上下位置可调。本发明实现石膏板防护底板自动上板,全程无需人工,自动化程度高。



1. 一种石膏板防护底板添加装置,其特征在于,包含有上板前输送辊道机(1)、液压升降辊道输送机(2)和分板机(3),所述上板前输送辊道机(1)设置于液压升降辊道输送机(2)的前方,所述分板机(3)设置于液压升降辊道输送机(2)的一侧,所述上板前输送辊道机(1)由输送辊道(11)和架体(12)组成,所述液压升降辊道输送机(2)由液压升降机构(21)与辊道输送装置(22)组成,所述辊道输送装置(22)设置于液压升降机构(21)顶部,所述分板机(3)由支撑架体(31)、滑动推板支架(32)和推板装置(33)组成,所述滑动推板支架(32)设置于支撑架体(31)上并可前后滑动,所述推板装置(33)设置于滑动推板支架(32)上并上下位置可调,石膏板防护底板板垛放置于上板前输送辊道机(1)上,通过自动控制系统控制上板前输送辊道机(1)、液压升降辊道输送机(2)同步运行,石膏板防护底板板垛输送至液压升降辊道输送机(2)上,调节液压升降辊道输送机(2)至与分板机(3)配合的位置,分板机(3)将一张石膏板防护底板推至石膏板输送装置上。

2. 根据权利要求1所述的石膏板防护底板添加装置,其特征在于,所述上板前输送辊道机(1)的输送辊道(11)分为若干部分,两个部分之间设置间隔用于叉车叉齿的活动。

## 一种石膏板防护底板添加装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及石膏板生产领域,具体的说是一种石膏板防护底板添加装置。

### 背景技术

[0002] 现有石膏板生产中防护底板的添加一直是人工进行放置,由于防护底板较大需要两人协助完成,且靠近定位架存在极大的安全隐患。随着装饰石膏板生产的自动化发展,石膏板防护底板的自动放置势在必行。

### 发明内容

[0003] 为解决上述存在的技术问题,本发明提供了一种石膏板防护底板添加装置,实现石膏板防护底板自动上板,全程无需人工,自动化程度高。

[0004] 为达到上述目的,本发明所采用的技术方案是:

一种石膏板防护底板添加装置,包含有上板前输送辊道机、液压升降辊道输送机 and 分板机,所述上板前输送辊道机设置于液压升降辊道输送机的前方,所述分板机设置于液压升降辊道输送机的一侧,所述上板前输送辊道机由输送辊道和架体组成,所述液压升降辊道输送机由液压升降机构与辊道输送装置组成,所述辊道输送装置设置于液压升降机构顶部,所述分板机由支撑架体、滑动推板支架和推板装置组成,所述滑动推板支架设置于支撑架体上并可前后滑动,所述推板装置设置于滑动推板支架上并上下位置可调,石膏板防护底板板垛放置于上板前输送辊道机上,通过自动控制系统控制上板前输送辊道机、液压升降辊道输送机同步运行,石膏板防护底板板垛输送至液压升降辊道输送机上,调节液压升降辊道输送机(2)至与分板机配合的位置,分板机将一张石膏板防护底板推至石膏板输送装置上。

[0005] 所述上板前输送辊道机的输送辊道分为若干部分,两个部分之间设置间隔用于叉车叉齿的活动。

[0006] 本发明结构简单,设计了上板前输送辊道机、液压升降辊道输送机和分板机,通过自动控制装置进行自动控制,实现石膏板防护底板自动放置于石膏板输送装置上,全程无需人力配合,自动化实现,操作简单,节约了人工成本,提高了生产效率。

### 附图说明

[0007] 图1为本发明结构的示意图;

图2为图1的俯视图。

### 具体实施方式

[0008] 下面结合附图和具体实施例对本发明进行详细描述:

如图1、2所示,该石膏板防护底板添加装置,包含有上板前输送辊道机1、液压升降辊道输送机2和分板机3,所述上板前输送辊道机1设置于液压升降辊道输送机2的前方,所述分

板机3设置于液压升降辊道输送机2的一侧,所述上板前输送辊道机1由输送辊道11和架体12组成,所述液压升降辊道输送机2由液压升降机构21与辊道输送装置22组成,所述辊道输送装置22设置于液压升降机构21顶部,所述分板机3由支撑架体31、滑动推板支架32和推板装置33组成,所述滑动推板支架32设置于支撑架体31上并可前后滑动,所述推板装置33设置于滑动推板支架32上并上下位置可调,石膏板防护底板板垛放置于上板前输送辊道机1上,通过自动控制系统控制上板前输送辊道机1、液压升降辊道输送机2同步运行,石膏板防护底板板垛输送至液压升降辊道输送机2上,调节液压升降辊道输送机2至与分板机3配合的位置,分板机3将一张石膏板防护底板推至石膏板输送装置上。

[0009] 作为优选的方式,所述上板前输送辊道机1的输送辊道11分为若干部分,两个部分之间设置间隔用于叉车叉齿的活动。

[0010] 本实施例中,分板机3的滑动推板支架32设置于支撑架体31上,通过无杆气缸实现在支撑架体31上的前后滑动,所述推板装置33设置在滑动推板支架32上,通过锁紧装置调节上下高度及推动防护底板的位置后锁紧。

[0011] 在具体的生产中,石膏板防护底板板垛用叉车运至上板前输送辊道机1,上板前输送辊道机1与液压升降辊道输送机2同步运动将石膏板防护底板板垛运送至液压升降辊道输送机2适当位置,液压升降辊道输送机2通过调整液压升降机构21升至适当位置,分板机3的滑动推板支架32运动将第一张防护底板推至后部的石膏板液压升降链式输送机上,定位架配合升降平台进行石膏板的码垛。码垛完成后,石膏板板垛输送出去后,通过液压升降机构21调整板垛高度再进行下一张石膏板防护底板的推动,从而完成石膏板防护底板的自动上板放置。

[0012] 当然,上述说明并非是对本发明的限制,本发明也并不仅限于上述举例,本技术领域的技术人员在本发明的实质范围内所做出的变化、改型、添加或替换,也应属于本发明的保护范围。

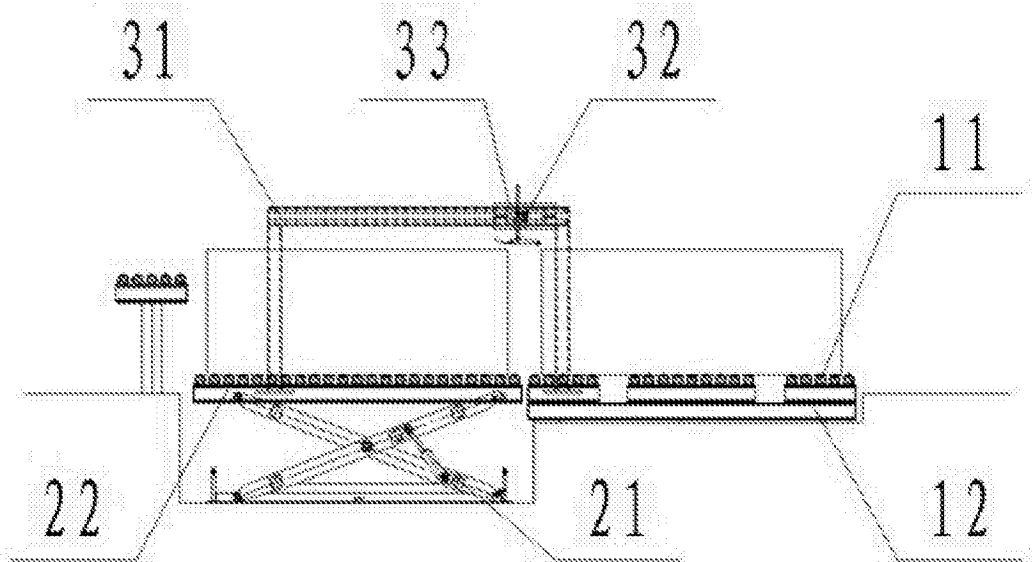


图1

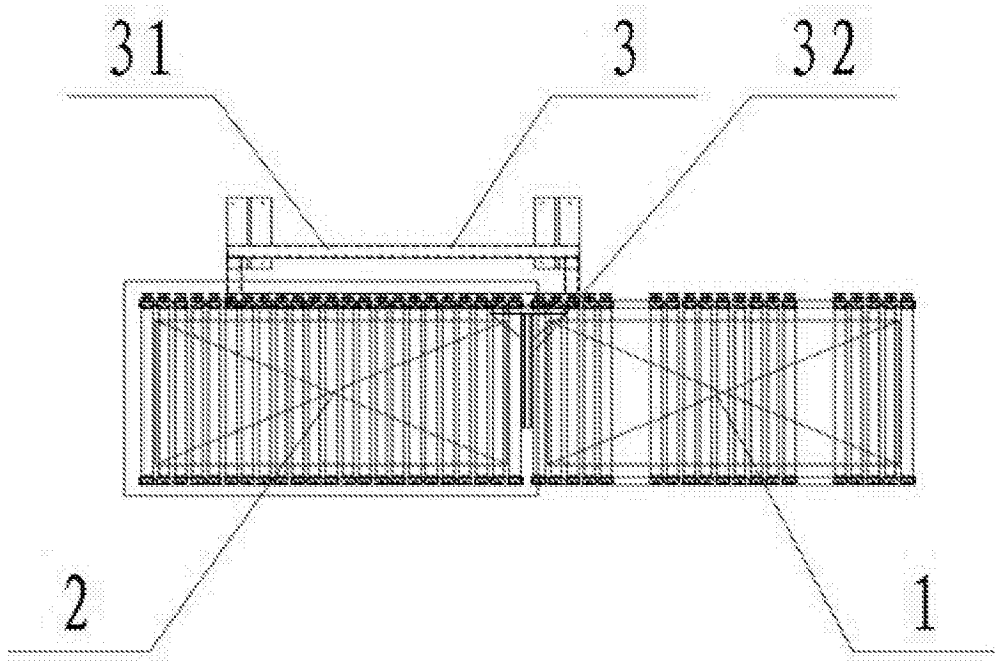


图2