



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207607992 U

(45)授权公告日 2018.07.13

(21)申请号 201721803107.5

(22)申请日 2017.12.19

(73)专利权人 广州市华塑建材有限公司

地址 510660 广东省广州市天河区黄埔大道东路555号C-25房

(72)发明人 成首春

(74)专利代理机构 郑州裕晟知识产权代理事务所(特殊普通合伙) 41142

代理人 王瑞

(51)Int.Cl.

B65G 47/08(2006.01)

B65G 59/06(2006.01)

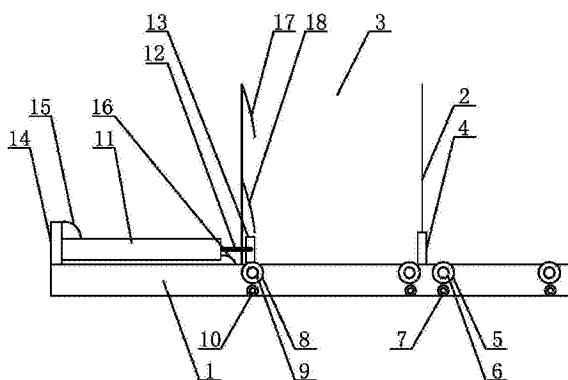
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种板材传送用自动上板装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种板材传送用自动上板装置，包括底座，底座上设有进料仓，进料仓的顶部设有进料口，进料仓的底部侧壁位置设有出板口，底座的顶部两侧均设有一对导向轮，导向轮安装在进料仓的外侧壁位置；底座的顶部设有液压缸，液压缸的前部设有活塞杆，活塞杆呈水平布置，活塞杆的端部设有推座，推座设置在进料仓的内底部位置；推座设置在出板口的后方。本实用新型通过导向轮可以大大提高板材推出的效率，从而方便自动上板操作，大大提高了自动上板的效率。



1. 一种板材传送料装置，包括底座，其特征在于：底座上设有进料仓，进料仓的顶部设有进料口，进料仓的底部侧壁位置设有出板口，底座的顶部两侧均设有一对第一导向轮，第一导向轮通过第一安装轴安装在底座的顶部上，底座的顶部两侧均设有一对第二导向轮，第二导向轮通过第二安装轴安装在底座的顶部上；第二导向轮安装在进料仓的内底部位置，第一导向轮安装在进料仓的外侧壁位置；底座的顶部设有液压缸，液压缸的前部设有活塞杆，活塞杆呈水平布置，活塞杆的端部设有推座，推座设置在进料仓的内底部位置；推座设置在出板口的后方；进料仓的内侧壁位置设有第一导料片与第二导料片。

2. 根据权利要求1所述的板材传送料装置，其特征在于：底座的内底部位置设有第一支撑轮，第一支撑轮安装在第一导向轮的下部。

3. 根据权利要求1所述的板材传送料装置，其特征在于：底座的内底部位置设有第二支撑轮，第二支撑轮安装在第二导向轮的下部。

4. 根据权利要求1所述的板材传送料装置，其特征在于：底座的顶部上设有限位座，限位座设置在液压缸的后部位置。

5. 根据权利要求4所述的板材传送料装置，其特征在于：限位座的上部设有顶座，顶座扣接在液压缸的上部。

6. 根据权利要求1所述的板材传送料装置，其特征在于：液压缸的前部设有扣座，扣座安装在底座上。

一种板材传送料装置

【技术领域】

[0001] 本实用新型涉及一种上板装置，特别涉及一种板材传送料装置。

【背景技术】

[0002] 现有技术中，如专利ZL201410235016.0公开了一种自动上料装置，包含上料机架和设置在上料机架上的上料板、卸料板、纵向滑架、第一横向滑架、第二横向滑架和顶升装置，其中，上料板和卸料板分别设置在上料机架的两侧，纵向滑架、第一横向滑架和第二横向滑架上分别设置有相应的滑轨和设置在滑轨上的机械手组件，顶升装置设置在上料板的下侧。该自动上料装置不方便对板材进行自动上板操作，上板操作效率低。

【实用新型内容】

[0003] 本实用新型的主要目的在于提供一种通过导向轮可以大大提高板材推出的效率，从而方便自动上板操作，大大提高了自动上板的效率的板材传送料装置。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采取的技术方案为：

[0005] 一种板材传送料装置，包括底座，底座上设有进料仓，进料仓的顶部设有进料口，进料仓的底部侧壁位置设有出板口，底座的顶部两侧均设有一对第一导向轮，第一导向轮通过第一安装轴安装在底座的顶部上，底座的顶部两侧均设有一对第二导向轮，第二导向轮通过第二安装轴安装在底座的顶部上；第二导向轮安装在进料仓的内底部位置，第一导向轮安装在进料仓的外侧壁位置；底座的顶部设有液压缸，液压缸的前部设有活塞杆，活塞杆呈水平布置，活塞杆的端部设有推座，推座设置在进料仓的内底部位置；推座设置在出板口的后方；进料仓的内侧壁位置设有第一导料片与第二导料片。

[0006] 进一步地，所述底座的内底部位置设有第一支撑轮，第一支撑轮安装在第一导向轮的下部。

[0007] 进一步地，所述底座的内底部位置设有第二支撑轮，第二支撑轮安装在第二导向轮的下部。

[0008] 进一步地，所述底座的顶部上设有限位座，限位座设置在液压缸的后部位置。

[0009] 进一步地，所述限位座的上部设有顶座，顶座扣接在液压缸的上部。

[0010] 进一步地，所述液压缸的前部设有扣座，扣座安装在底座上。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型具有如下有益效果：操作者可以将板材通过进料口放置在进料仓内，液压缸通过活塞杆可以控制推座实现推动，通过推座可以方便对进料仓内的板材进行推动，可以将板材通过出板口推出；通过第一导向轮与第二导向轮可以大大提高板材推出的效率，从而方便自动上板操作，大大提高了自动上板的效率。

【附图说明】

[0012] 图1为本实用新型板材传送料装置的结构示意图。

【具体实施方式】

[0013] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体实施方式，进一步阐述本实用新型。

[0014] 如图1所示，一种板材传送用自动上板装置，包括底座1，底座1上设有进料仓2，进料仓2的顶部设有进料口3，进料仓2的底部侧壁位置设有出板4，底座1的顶部两侧均设有一对第一导向轮5，第一导向轮5通过第一安装轴6安装在底座1的顶部上，底座1的顶部两侧均设有一对第二导向轮8，第二导向轮8通过第二安装轴9安装在底座1的顶部上；第二导向轮8安装在进料仓2的内底部位置，第一导向轮5安装在进料仓2的外侧壁位置；底座1的顶部设有液压缸11，液压缸11的前部设有活塞杆12，活塞杆12呈水平布置，活塞杆12的端部设有推座13，推座13设置在进料仓2的内底部位置；推座13设置在出板口4的后方；进料仓2的内侧壁位置设有第一导料片17与第二导料片18；底座1的内底部位置设有第一支撑轮7，第一支撑轮7安装在第一导向轮5的下部；底座1的内底部位置设有第二支撑轮10，第二支撑轮10安装在第二导向轮8的下部；底座1的顶部上设有限位座14，限位座14设置在液压缸11的后部位置；限位座14的上部设有顶座15，顶座15扣接在液压缸11的上部；液压缸11的前部设有扣座16，扣座16安装在底座1上。

[0015] 本实用新型板材传送用自动上板装置，操作者可以将板材通过进料口3放置在进料仓2内，液压缸11通过活塞杆12可以控制推座13实现推动，通过推座13可以方便对进料仓2内的板材进行推动，可以将板材通过出板口4推出；通过第一导向轮5与第二导向轮8可以大大提高板材推出的效率，从而方便自动上板操作，大大提高了自动上板的效率。

[0016] 其中，底座1的内底部位置设有第一支撑轮7，第一支撑轮7安装在第一导向轮5的下部；底座1的内底部位置设有第二支撑轮10，第二支撑轮10安装在第二导向轮8的下部；所以通过第一支撑轮7可以对第一导向轮5进行支撑，通过第二支撑轮10对第二导向轮8进行支撑。

[0017] 其中，底座1的顶部上设有限位座14，限位座14设置在液压缸11的后部位置；限位座14的上部设有顶座15，顶座15扣接在液压缸11的上部；所以可以对液压缸11进行牢固安装。

[0018] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下，本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

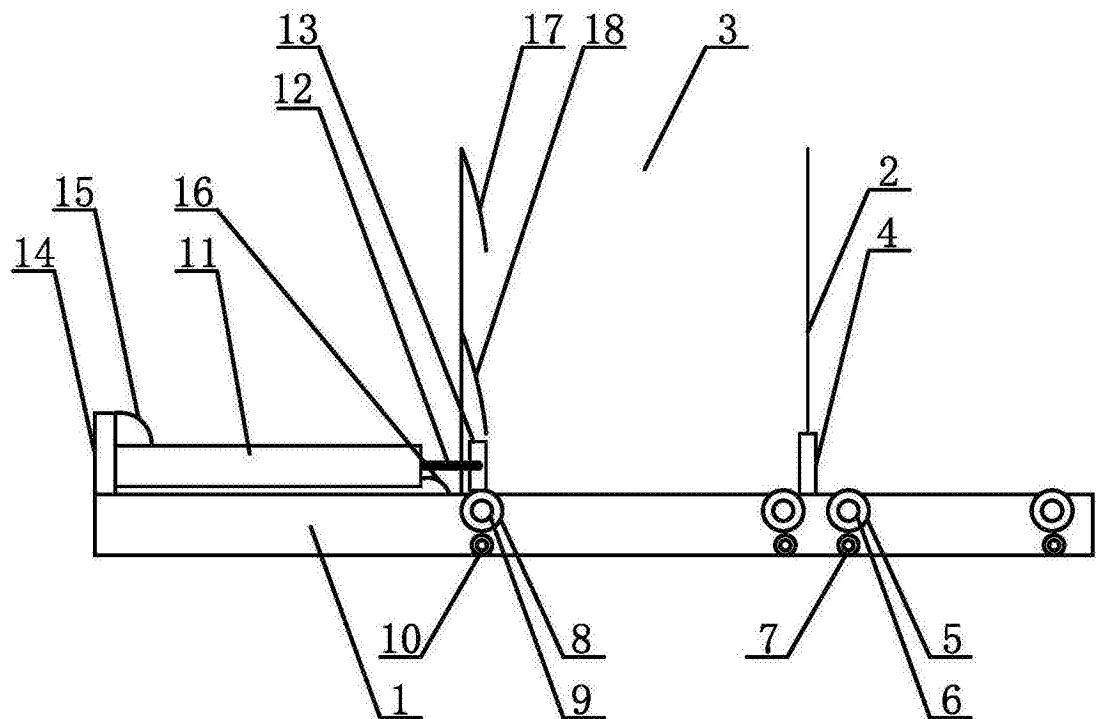


图1