



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208086609 U

(45)授权公告日 2018. 11. 13

(21)申请号 201820373257.5

(22)申请日 2018.03.19

(73)专利权人 无锡洲翔成套焊接设备有限公司

地址 214196 江苏省无锡市锡山区东港镇
东港工业园区

(72)发明人 徐旦 沈俊杰

(74)专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所
(普通合伙) 32104

代理人 曹祖良

(51) Int. Cl.

B65G 17/40(2006.01)

B65G 23/02(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

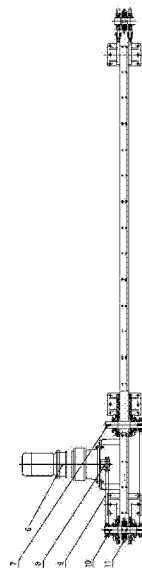
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种双拼焊矫横向输送装置

(57)摘要

本实用新型涉及翻转装置领域,具体为一种双拼焊矫横向输送装置,包括传动连接轴;传动连接轴横向间隔均布有四个链条输送架,每个链条输送架通过螺纹张紧装置设置在传动连接轴上;链条输送架与固定座轴承之间通过设置输送链条连接;固定座轴承内具有输送链轮轴,所述输送链轮轴中心套设有输送链轮,所述输送链轮轴的上端通过传动链条与电机减速机下端的传动链轮相连,所述输送链轮轴的下端通过传动链条与传动轴连接;电机减速机设置自输送链条的下表面下方,传动轴设置在输送链条的下表面。通过输送链条、传动连接轴、传动轴和输送链轮轴的配合,实现对工件的横向输送。



1. 一种双拼焊矫横向输送装置,其特征在于,包括链条输送架(1)、传动连接轴(2)、螺纹张紧装置(3)、固定座轴承(5)、输送链轮轴(10)、输送链轮(11)、输送链条(4)、电机减速机(6)、传动链轮(8)、传动链条(9)及传动轴(7);

所述传动连接轴(2)横向间隔均布有四个链条输送架(1),每个链条输送架(1)通过螺纹张紧装置设置在传动连接轴(2)上;

所述链条输送架(1)与固定座轴承(5)之间通过设置输送链条(4)连接;

所述固定座轴承内具有输送链轮轴(10),所述输送链轮轴中心套设有输送链轮(11),所述输送链轮轴(10)的上端通过传动链条(9)与电机减速机(6)下端的传动链轮(8)相连,所述输送链轮轴(10)的下端通过传动链条与传动轴(7)连接;

所述电机减速机设置自输送链条(4)的下表面下方,所述传动轴(7)设置在输送链条(4)的下表面。

2. 根据权利要求1所述的一种双拼焊矫横向输送装置,其特征在于,所述螺纹张紧装置为带螺纹的短轴。

3. 根据权利要求1所述的一种双拼焊矫横向输送装置,其特征在于,所述链条输送架(1)具有开口槽(12),所述传动连接轴(2)设置在开口槽(12)内。

一种双拼焊矫横向输送装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及输送装置领域,尤其涉及一种双拼焊矫横向输送装置。

背景技术

[0002] 拼焊矫一体机是高效生产H型钢的焊接设备,但拼焊矫一体机焊接H型钢需要经过先焊接成T型钢再焊接成H型钢两个工艺过程,在过程中需要使用行车对工件进行来回的吊运和翻转,行车的使用频率较高,降低了生产效率。

[0003] 鉴于上述内容,有必要提供一种输送装置,能够避免行车对工件的翻转带来的不稳定性,从而实现对工件的横向输送。

实用新型内容

[0004] 本实用新型为避免上述现有技术存在的不足之处,提供一种双拼焊矫横向输送装置,自动化生产,大大提高了生产效率。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采用如下技术方案:

[0006] 一种双拼焊矫横向输送装置,包括链条输送架、传动连接轴、螺纹张紧装置、固定座轴承、输送链轮轴、输送链轮、输送链条、电机减速机、传动链轮、传动链条及传动轴;

[0007] 所述传动连接轴横向间隔均布有四个链条输送架,每个链条输送架通过螺纹张紧装置设置在传动连接轴上;

[0008] 所述链条输送架与固定座轴承之间通过设置输送链条连接;

[0009] 所述固定座轴承内具有输送链轮轴,所述输送链轮轴中心套设有输送链轮,所述输送链轮轴的上端通过传动链条与电机减速机下端的传动链轮相连,所述输送链轮轴的下端通过传动链条与传动轴连接;

[0010] 所述电机减速机设置自输送链条的下表面下方,所述传动轴设置在输送链条的下表面。

[0011] 对上述技术方案的改进:螺纹张紧装置为带螺纹的短轴。

[0012] 对上述技术方案的改进:链条输送架具有开口槽,所述传动连接轴设置在开口槽内。

[0013] 本实用新型的有益效果在于:本实用新型所提供的一种双拼焊矫横向输送装置,双拼焊生产线通过采用横向传输装置,可显著减少行车的使用频率。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的主视图。

[0015] 图2为本实用新型中图1一组链条输送架与输送链条的主视图。

[0016] 图3为本实用新型中图2的俯视图。

具体实施方式

[0017] 下面结合具体附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

[0018] 如图1-3所示：一种双拼焊矫横向输送装置，包括链条输送架1、传动连接轴2、螺纹张紧装置3、固定座轴承5、输送链轮轴10、输送链轮11、输送链条4、电机减速机6、传动链轮8、传动链条9及传动轴7；

[0019] 所述传动连接轴2横向间隔均布有四个链条输送架1，每个链条输送架1通过螺纹张紧装置设置在传动连接轴2上；

[0020] 所述链条输送架1与固定座轴承5之间通过设置输送链条4连接；

[0021] 所述固定座轴承内具有输送链轮轴10，所述输送链轮轴中心套设有输送链轮，所述输送链轮轴10的上端通过传动链条9与电机减速机6下端的传动链轮8相连，所述输送链轮轴10的下端通过传动链条与传动轴7连接；

[0022] 所述电机减速机设置自输送链条4的下表面下方，所述传动轴7设置在输送链条4的下表面。

[0023] 对上述技术方案的改进：螺纹张紧装置为带螺纹的短轴。

[0024] 对上述技术方案的改进：链条输送架1具有开口槽12，所述传动连接轴2设置在开口槽12内。

[0025] 如图1-3所示，具体工作原理为：

[0026] 输送链条4位于第一拼焊矫机和第二拼焊矫机之间，在输送链条上放置工件，通过各个链轮、链条和传动轴的配合用以拖带工件横向移动，使工件从第一台拼焊矫的位置移动到第二台拼焊矫的位置。

[0027] 具体为：电机减速机6通过传动链轮8、传动链条9带动输送链轮轴10、传动轴7，从而带动输送链条4沿链条输送架1移动。

[0028] 传动轴7通过传动连接轴2将电机减速机6的动力传递到其它3个链条输送架1上。

[0029] 最后所应说明的是，以上具体实施方式仅用以说明本实用新型的技术方案而非限制，尽管参照实例对本实用新型进行了详细说明，本领域的普通技术人员应当理解，可以对本实用新型的技术方案进行修改或者等同替换，而不脱离本实用新型技术方案的精神和范围，其均应涵盖在本实用新型的权利要求范围当中。

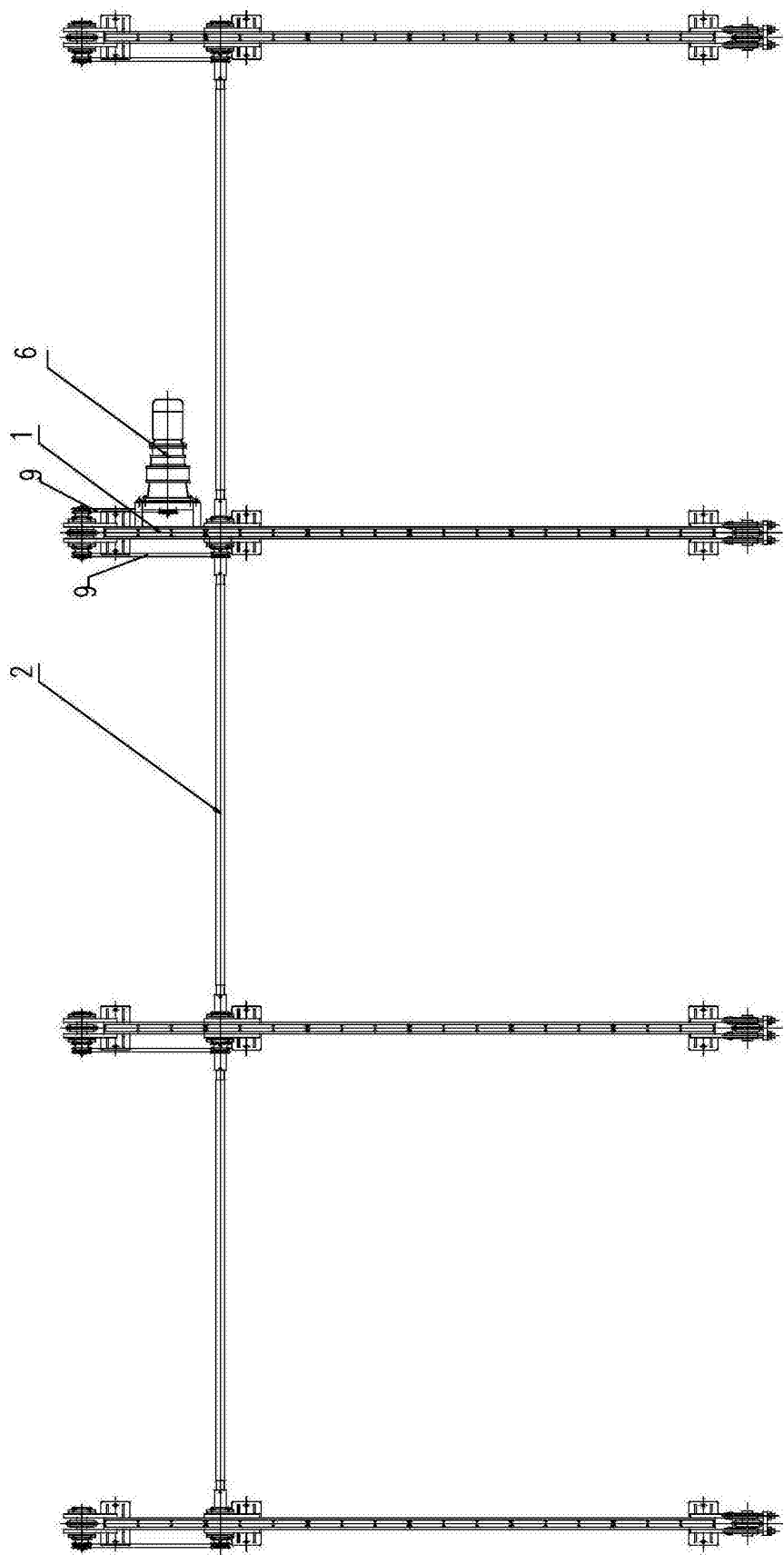


图1

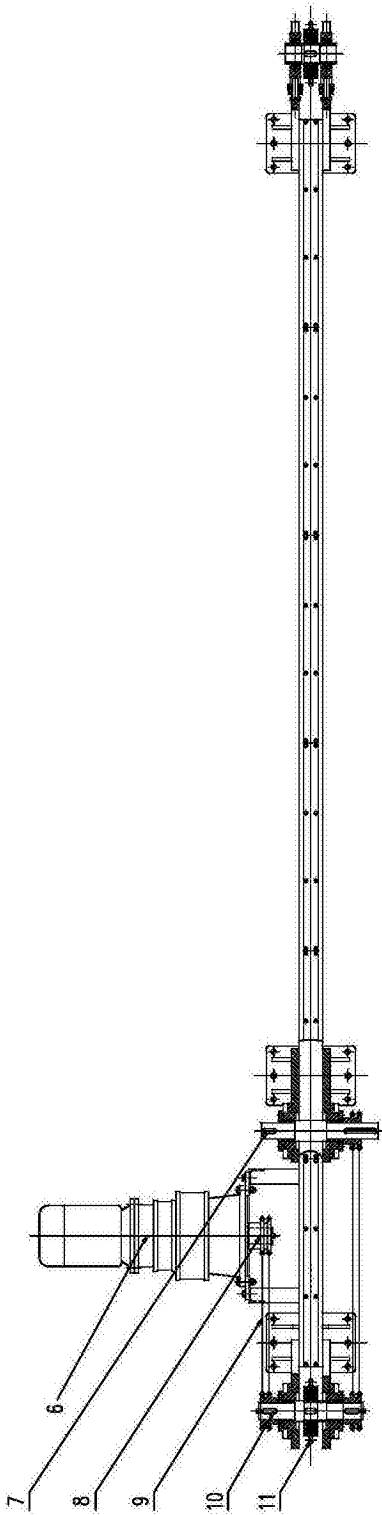


图2

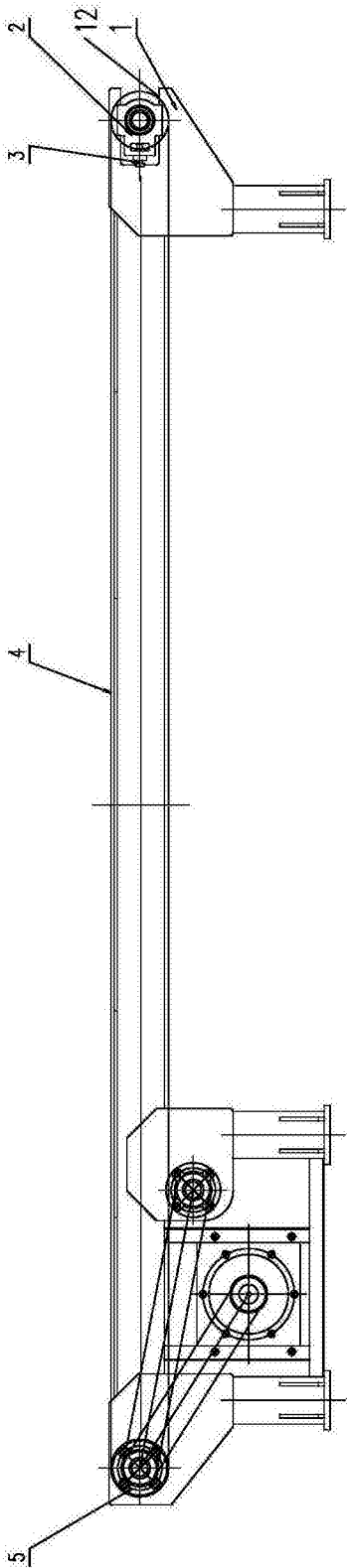


图3