

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203096213 U

(45) 授权公告日 2013. 07. 31

(21) 申请号 201320043654. 3

(22) 申请日 2013. 01. 25

(73) 专利权人 昆山博通机械设备有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市张浦镇尚明甸村

(72) 发明人 姚五洲 王勇

(51) Int. Cl.

G25D 17/00 (2006. 01)

G25D 17/28 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

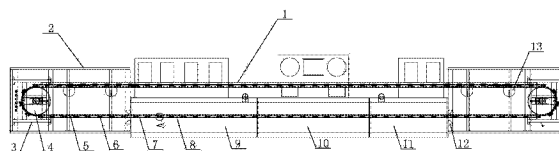
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种电镀智能传送导电装置

(57) 摘要

一种电镀智能传送导电装置, 它涉及电镀设备领域, 机架的两端各设置有一传动支撑架, 传动支撑架上设置有链轮活动架, 链轮活动架上设置有链轮, 链轮与传动马达和减速机相连, 链条与链轮咬合传动, 链条的外侧设置有传送滑轨, 传送滑轨上间隔设置有数个导电飞巴, 且导电飞巴与链条相连, 传送滑轨的外侧设置有固定支架, 前处理段、电镀段及后处理段依次设置在机架的中部, 在前处理段的前侧与后处理段的后侧还设置有光电感应装置。所述的链条上还设置有配重块。它能克服现有技术的弊端, 能起到智能监控的作用, 其结构简单, 易于推广和使用。



1. 一种电镀智能传送导电装置,其特征在于它包括机架(1)、传动支撑架(2)、链轮活动架(3)、链轮(4)、链条(5)、导电飞巴(6)、传送滑轨(7)、固定支架(8)、前处理段(9)、电镀段(10)、后处理段(11)及光电感应装置(12),机架(1)的两端各设置有一传动支撑架(2),传动支撑架(2)上设置有链轮活动架(3),链轮活动架(3)上设置有链轮(4),链轮(4)与传动马达和减速机相连,链条(5)与链轮(4)咬合传动,链条(5)的外侧设置有传送滑轨(7),传送滑轨(7)上间隔设置有数个导电飞巴(6),且导电飞巴(6)与链条(5)相连,传送滑轨(7)的外侧设置有固定支架(8),前处理段(9)、电镀段(10)及后处理段(11)依次设置在机架(1)的中部,在前处理段(9)的前侧与后处理段(11)的后侧还设置有光电感应装置(12)。

2. 根据权利要求1所述的一种电镀智能传送导电装置,其特征在于所述的链条(5)上还设置有配重块(13)。

一种电镀智能传送导电装置

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种电镀设备，具体涉及一种电镀智能传送导电装置。

背景技术：

[0002] 目前的电镀设备多为垂直升降方式，结构复杂，占地空间较大，且自动智能监控功能不健全，故障较多。少有的链条输送方式，结构也很复杂，导电效果不佳，造成产品不良现象。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型的目的是提供一种电镀智能传送导电装置，它能克服现有技术的弊端，能起到智能监控的作用，其结构简单，易于推广和使用。

[0004] 为了解决背景技术所存在的问题，本实用新型是采用以下技术方案：它包括机架 1、传动支撑架 2、链轮活动架 3、链轮 4、链条 5、导电飞巴 6、传送滑轨 7、固定支架 8、前处理段 9、电镀段 10、后处理段 11 及光电感应装置 12，机架 1 的两端各设置有一传动支撑架 2，传动支撑架 2 上设置有链轮活动架 3，链轮活动架 3 上设置有链轮 4，链轮 4 与传动马达和减速机相连，链条 5 与链轮 4 咬合传动，链条 5 的外侧设置有传送滑轨 7，传送滑轨 7 上间隔设置有数个导电飞巴 6，且导电飞巴 6 与链条 5 相连，传送滑轨 7 的外侧设置有固定支架 8，前处理段 9、电镀段 10 及后处理段 11 依次设置在机架 1 的中部，在前处理段 9 的前侧与后处理段 11 的后侧还设置有光电感应装置 12。

[0005] 所述的链条 5 上还设置有配重块 13。

[0006] 本实用新型通过马达带动链轮 4，导电飞巴 6 与链条 5 相连，在传送滑轨 7 上传动，镀件固定于导电飞巴 6 上，经过前处理段 9 及后处理段 11 时可以通过光电感应装置 12 监控镀件卡板、掉板及传动情况，链条 5 上配有配重块 13，拉住链轮活动架 3 调整链条 5 的松紧度。

[0007] 本实用新型能克服现有技术的弊端，能起到智能监控的作用，其结构简单，易于推广和使用。

附图说明：

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图；

[0009] 图 2 是图 1 中的 A 部放大图。

具体实施方式：

[0010] 参看图 1、图 2，本具体实施方式采用以下技术方案：它包括机架 1、传动支撑架 2、链轮活动架 3、链轮 4、链条 5、导电飞巴 6、传送滑轨 7、固定支架 8、前处理段 9、电镀段 10、后处理段 11 及光电感应装置 12，机架 1 的两端各设置有一传动支撑架 2，传动支撑架 2 上设置有链轮活动架 3，链轮活动架 3 上设置有链轮 4，链轮 4 与传动马达和减速机相连，链条

5 与链轮 4 咬合传动,链条 5 的外侧设置有传送滑轨 7,传送滑轨 7 上间隔设置有数个导电飞巴 6,且导电飞巴 6 与链条 5 相连,传送滑轨 7 的外侧设置有固定支架 8,前处理段 9、电镀段 10 及后处理段 11 依次设置在机架 1 的中部,在前处理段 9 的前侧与后处理段 11 的后侧还设置有光电感应装置 12。

[0011] 所述的链条 5 上还设置有配重块 13。

[0012] 本具体实施方式通过马达带动链轮 4,导电飞巴 6 与链条 5 相连,在传送滑轨 7 上传动,镀件固定于导电飞巴 6 上,经过前处理段 9 及后处理段 11 时可以通过光电感应装置 12 监控镀件卡板、掉板及传动情况,链条 5 上配有配重块 13,拉住链轮活动架 3 调整链条 5 的松紧度。

[0013] 本具体实施方式能克服现有技术的弊端,能起到智能监控的作用,其结构简单,易于推广和使用。

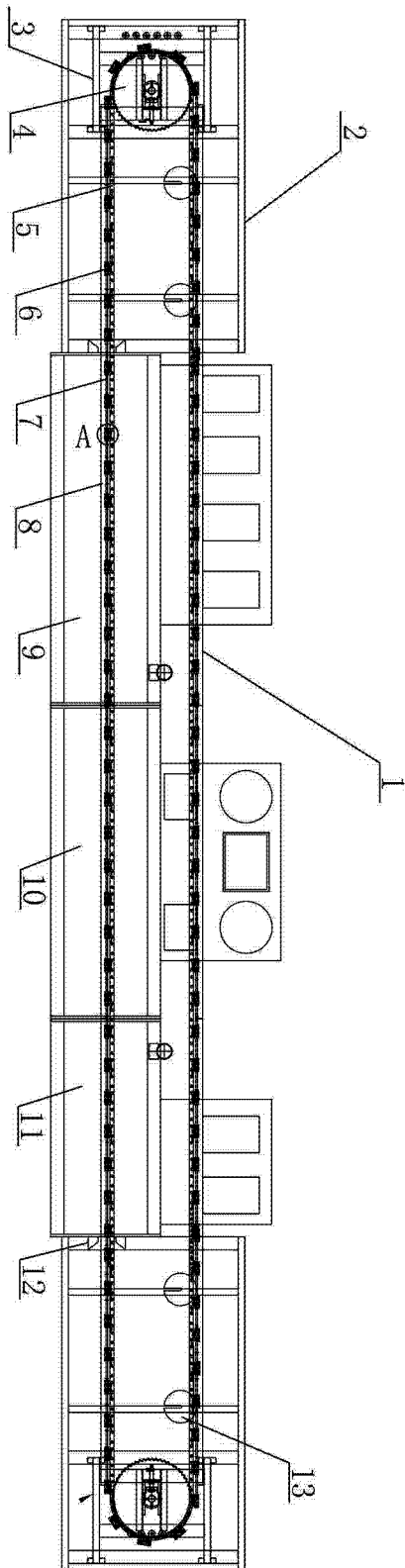


图 1

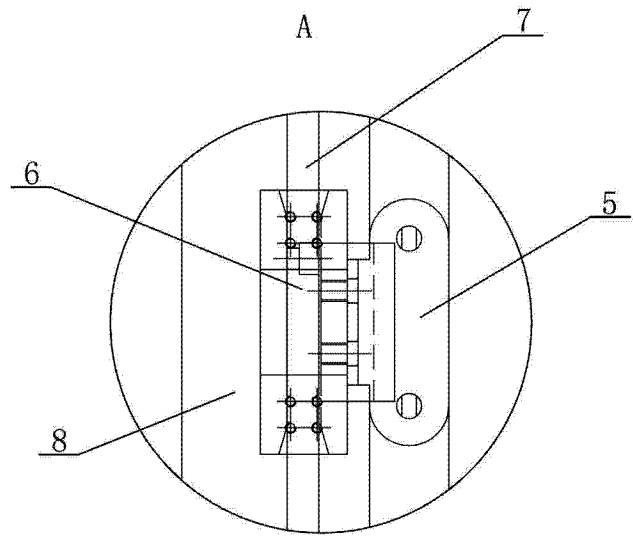


图 2