



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112249635 A

(43) 申请公布日 2021. 01. 22

(21) 申请号 202011200881.3

(22) 申请日 2020.11.02

(71) 申请人 程龙

地址 150026 黑龙江省哈尔滨市道外区红旗大街999号

(72) 发明人 程龙

(51) Int. Cl.

B65G 37/00 (2006.01)

B65G 23/22 (2006.01)

B65G 47/244 (2006.01)

B65B 35/24 (2006.01)

B65B 57/14 (2006.01)

B65B 61/28 (2006.01)

B65B 35/58 (2006.01)

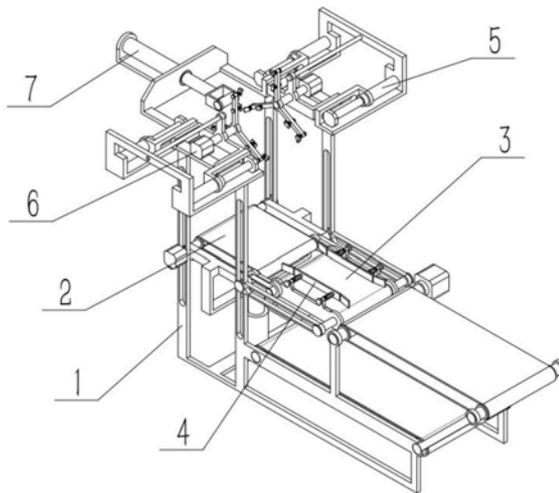
权利要求书2页 说明书7页 附图6页

(54) 发明名称

带式输送机

(57) 摘要

本发明涉及输送机,更具体的说是带式输送机。包括主体框架、升降运输机构、从动运输机构、导流机构、推进机构、转动机构和伸缩机构,升降运输机构连接在主体框架的左端,从动运输机构连接在升降运输机构的右端,升降运输机构的前后两端分别连接一个导流机构,主体框架上端的前后两端分别连接一个推进机构,每个推进机构上均连接一个转动机构,伸缩机构连接在主体框架上端的左端。升降运输机构可以对运输材料的进行升降分级防止一些未进行包装的运输材料存在未包装的现象。



1. 带式输送机,包括主体框架(1)、升降运输机构(2)、从动运输机构(3)、导流机构(4)、推进机构(5)、转动机构(6)和伸缩机构(7),其特征在于:所述升降运输机构(2)连接在主体框架(1)的左端,从动运输机构(3)连接在升降运输机构(2)的右端,升降运输机构(2)的前后两端分别连接一个导流机构(4),主体框架(1)上端的前后两端分别连接一个推进机构(5),每个推进机构(5)上均连接一个转动机构(6),伸缩机构(7)连接在主体框架(1)上端的左端。

2. 根据权利要求1所述的带式输送机,其特征在于:所述主体框架(1)包括框架(101)、侧条框(102)、固定板(103)、凸座(104)、侧条孔(105)、伸缩座(106)、上输送机(107)和升降座(109),框架(101)中部右侧的前后两端分别固接一个侧条框(102),框架(101)上端的前后两端分别固接一个固定板(103),两个固定板(103)镜像对称设置,两个固定板(103)内侧的左右两端分别固接一个凸座(104),每个凸座(104)的内侧均设置有一个侧条孔(105),伸缩座(106)固接在框架(101)上端的左端,上输送机(107)设置在框架(101)的右端,升降座(109)固接在框架(101)的下端。

3. 根据权利要求2所述的带式输送机,其特征在于:所述升降运输机构(2)包括升降架(201)、第一旋转杆(202)、第一带轮(203)、第一电机(204)、第一传送带(205)、连接环(206)、第二旋转杆(207)、皮带(208)和第一电动推杆(209),升降架(201)上端的左右两端分别转动连接一个第一旋转杆(202),每个第一旋转杆(202)中部均固接一个第一带轮(203),两个第一带轮(203)通过第一传送带(205)传动连接,第一电机(204)的输出轴通过联轴器与位于左端的第一旋转杆(202)固接,位于右端的第一旋转杆(202)的前后两端分别转动连接在一个连接环(206)的左端,两个连接环(206)的右端分别转动连接在一个第二旋转杆(207)的前后两端,位于右端的第一旋转杆(202)与第二旋转杆(207)通过皮带(208)传动连接,皮带(208)设置有两个,一个连接在位于右端的第一旋转杆(202)与第二旋转杆(207)的前端,另一个连接在位于右端的第一旋转杆(202)与第二旋转杆(207)的后端,升降架(201)的下端固接在第一电动推杆(209)的活动端,第一电动推杆(209)的固定端固接在升降座(109)的中部,两个第一旋转杆(202)的前后两端分别滑动连接在框架(101)左端的前后两端。

4. 根据权利要求3所述的带式输送机,其特征在于:所述从动运输机构(3)包括第三旋转杆(301)、第二带轮(302)和第二传送带(303),第二带轮(302)设置有两个,两个第二带轮(302)通过第二传送带(303)传动连接,位于右端的第二带轮(302)固接在第三旋转杆(301)的中部,位于左端的第二带轮(302)固接在第二旋转杆(207)的中部,第三旋转杆(301)的前后两端分别滑动连接在侧条框(102)上。

5. 根据权利要求4所述的带式输送机,其特征在于:所述导流机构(4)包括导流板(401)、限位板(402)、压缩弹簧(403)和连接板(404),导流板(401)后端的左右两端分别固接一个限位板(402),两个压缩弹簧(403)分别滑动连接在连接板(404)上端的左右两端,每个限位板(402)的前端分别套接一个压缩弹簧(403),每个压缩弹簧(403)的前端与导流板(401)的后端接触,每个压缩弹簧(403)的后端与导流板(401)上端接触,导流机构(4)设置有两个,第二旋转杆(207)的前后两端分别转动连接在两个连接板(404)的左端,第三旋转杆(301)的前后两端分别转动连接在两个连接板(404)的右端。

6. 根据权利要求5所述的带式输送机,其特征在于:所述推进机构(5)包括推进座

(501)、侧板(502)、基座(503)、第二电动推杆(504)和滑杆(505),推进座(501)后端的左右两端分别固接一个侧板(502),每个侧板(502)的前端分别固接在一个第二电动推杆(504)的活动端,基座(503)固接在推进座(501)的前端,滑杆(505)滑动连接在推进座(501)的上端,推进机构(5)设置有两个,两个侧板(502)分别滑动连接在位于前端的两个侧条孔(105)内,另两个侧板(502)分别滑动连接在位于后端的两个侧条孔(105)内,两个滑杆(505)分别固接在两个固定板(103)的上端,两个第二电动推杆(504)的固定端分别固接在位于前端的两个凸座(104)上,另两个第二电动推杆(504)的固定端分别固接在位于后端的两个凸座(104)上。

7.根据权利要求6所述的带式输送机,其特征在于:所述转动机构(6)包括转动杆(601)、第二电机(602)、三角架(603)、上滑动板(604)、下滑动板(605)、第一弹簧(606)和第二弹簧(608),第二电机(602)的输出轴通过联轴器与转动杆(601)固接,上滑动板(604)周向均匀设置有三个,三个上滑动板(604)分别滑动连接在三角架(603)的外端,下滑动板(605)周向均匀设置有三个,下滑动板(605)分别滑动连接在三角架(603)的中部,每个上滑动板(604)均套接一个第一弹簧(606),每个第一弹簧(606)的前端与三角架(603)的后端接触,每个第一弹簧(606)的后端分别与三个上滑动板(604)前端接触,每个下滑动板(605)均套接一个第二弹簧(608),每个第二弹簧(608)的前端与三角架(603)的后端接触,每个第二弹簧(608)的后端分别与三个下滑动板(605)前端接触,每个推进座(501)中部均转动连接一个推进座(501),每个基座(503)中部均固接一个第二电机(602)。

8.根据权利要求7所述的带式输送机,其特征在于:所述伸缩机构(7)包括第三电动推杆(701)、凹型板(702)和圆柱(703),凹型板(702)固接在第三电动推杆(701)的活动端,圆柱(703)转动连接在凹型板(702)的右端,第三电动推杆(701)的固定端固接在伸缩座(106)上。

9.根据权利要求8所述的带式输送机主体框架(1),其特征在于:该主体框架(1)还包括下运输机(108),所述的下运输机(108)固接在设置在框架(101)的右端。

10.根据权利要求9所述的带式输送机转动机构(6),其特征在于:该转动机构(6)还包括限位环(607),所述的限位环(607)设置有两个,每个上滑动板(604)的前端均固接一个限位环(607),每个下滑动板(605)的前端均固接一个限位环(607)。

带式输送机

技术领域

[0001] 本发明涉及输送机,更具体的说是带式输送机。

背景技术

[0002] 例如公开号CN201320306335.7一种带式输送机的防漏料装置及带式输送机该实用新型公开了一种带式输送机的防漏料装置及带式输送机,在带式输送机出料端的下方设置空心管;空心管的长度方向与带式输送机的送料方向相垂直;空心管上设置多个通孔;压缩空气气源装置向空心管中输送压缩空气;压缩空气通过多个通孔吹向位于带式输送机出料端下部的输送带上。该实用新型的带式输送机的防漏料装置及带式输送机,解决了在带式输送机运行过程中地板上或设备里落很多烟末的问题,改善了现场工作环境,降低了操作工劳动强度,也解决了因烟末飞入皮带内层,导致主传动辊积垢造成的皮带跑偏的问题。但是它不能带动运输产品进行升降。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供带式输送机,可以带动运输产品进行升降。

[0004] 本发明的目的通过以下技术方案来实现:

[0005] 带式输送机,包括主体框架、升降运输机构、从动运输机构、导流机构、推进机构、转动机构和伸缩机构,所述升降运输机构连接在主体框架的左端,从动运输机构连接在升降运输机构的右端,升降运输机构的前后两端分别连接一个导流机构,主体框架上端的前后两端分别连接一个推进机构,每个推进机构上均连接一个转动机构,伸缩机构连接在主体框架上端的左端。

[0006] 所述主体框架包括框架、侧条框、固定板、凸座、侧条孔、伸缩座、上输送机 and 升降座,框架中部右侧的前后两端分别固接一个侧条框,框架上端的前后两端分别固接一个固定板,两个固定板镜像对称设置,两个固定板内侧的左右两端分别固接一个凸座,每个凸座的内侧均设置有一个侧条孔,伸缩座固接在框架上端的左端,上输送机设置在框架的右端,升降座固接在框架的下端。

[0007] 所述升降运输机构包括升降架、第一旋转杆、第一带轮、第一电机、第一传送带、连接环、第二旋转杆、皮带和第一电动推杆,升降架上端的左右两端分别转动连接一个第一旋转杆,每个第一旋转杆中部均固接一个第一带轮,两个第一带轮通过第一传送带传动连接,第一电机的输出轴通过联轴器与位于左端的第一旋转杆固接,位于右端的第一旋转杆的前后两端分别转动连接在一个连接环的左端,两个连接环的右端分别转动连接在一个第二旋转杆的前后两端,位于右端的第一旋转杆与第二旋转杆通过皮带传动连接,皮带设置有两个,一个连接在位于右端的第一旋转杆与第二旋转杆的前端,另一个连接在位于右端的第一旋转杆与第二旋转杆的后端,升降架的下端固接在第一电动推杆的活动端,第一电动推杆的固定端固接在升降座的中部,两个第一旋转杆的前后两端分别滑动连接在框架左端的前后两端。

[0008] 所述从动运输机构包括第三旋转杆、第二带轮和第二传送带,第二带轮设置有两个,两个第二带轮通过第二传送带传动连接,位于右端的第二带轮固接在第三旋转杆的中部,位于左端的第二带轮固接在第二旋转杆的中部,第三旋转杆的前后两端分别滑动连接在侧条框上。

[0009] 所述导流机构包括导流板、限位板、压缩弹簧、和连接板,导流板后端的左右两端分别固接一个限位板,两个压缩弹簧分别滑动连接在连接板上端的左右两端,每个限位板的前端分别套接一个压缩弹簧,每个压缩弹簧的前端与导流板的后端接触,每个压缩弹簧的后端与导流板上端接触,导流机构设置有两个,第二旋转杆的前后两端分别转动连接在两个连接板的左端,第三旋转杆的前后两端分别转动连接在两个连接板的右端。

[0010] 所述推进机构包括推进座、侧板、基座、第二电动推杆和滑杆,推进座后端的左右两端分别固接一个侧板,每个侧板的前端分别固接在一个第二电动推杆的活动端,基座固接在推进座的前端,滑杆滑动连接在推进座的上端,推进机构设置有两个,两个侧板分别滑动连接在位于前端的两个侧条孔内,另两个侧板分别滑动连接在位于后端的两个侧条孔内,两个滑杆分别固接在两个固定板的上端,两个第二电动推杆的固定端分别固接在位于前端的两个凸座上,另两个第二电动推杆的固定端分别固接在位于后端的两个凸座上。

[0011] 所述转动机构包括转动杆、第二电机、三角架、上滑动板、下滑动板、第一弹簧和第二弹簧,第二电机的输出轴通过联轴器与转动杆固接,上滑动板周向均匀设置有三个,三个上滑动板分别滑动连接在三角架的外端,下滑动板周向均匀设置有三个,下滑动板分别滑动连接在三角架的中部,每个上滑动板均套接一个第一弹簧,每个第一弹簧的前端与三角架的后端接触,每个第一弹簧的后端分别与三个上滑动板前端接触,每个下滑动板均套接一个第二弹簧,每个第二弹簧的前端与三角架的后端接触,每个第二弹簧的后端分别与三个下滑动板前端接触,每个推进座中部均转动连接一个推进座,每个基座中部均固接一个第二电机。

[0012] 所述伸缩机构包括第三电动推杆、凹型板和圆柱,凹型板固接在第三电动推杆的活动端,圆柱转动连接在凹型板的右端,第三电动推杆的固定端固接在伸缩座上。

[0013] 该主体框架还包括下运输机,所述的下运输机固接在设置在框架的右端。

[0014] 该转动机构还包括限位环,所述的限位环设置有六个,每个上滑动板的前端均固接一个限位环,每个下滑动板的前端均固接一个限位环。

[0015] 本发明带式输送机的有益效果为:

[0016] 升降运输机构可以对运输材料的进行升降分级防止一些未进行包装的运输材料存在未包装的现象,进而在升降运输机构上升到两个推进机构之间时通过两个推进机构带动转动机构将未包装的运输材料进行夹紧旋转使得运输的材料可以均匀旋转,两个转动机构带动运输的材料均匀旋转可以方便工作人员对未包装的运输材料进行四周观察防止有破损进而可以取下,与此同时在伸缩机构的作用下可以将未包装的材料进行包装粘胶处理,进而可以将后包装的材料从倾斜的从动运输机构下流出进行分层流出处理,便于工作人员对两种不同的材料进行分开运输收集,防止有破损以及包装粘胶不完整的运输材料混合运输在一起,提高运输材料的质量,减少质量较次的运输材料的回收。

附图说明

[0017] 下面结合附图和具体实施方法对本发明做进一步详细的说明。

[0018] 图1是本发明带式输送机的整体结构示意图；

[0019] 图2是本发明的部分结构示意图一；

[0020] 图3是本发明的部分结构示意图二；

[0021] 图4是本发明的部分结构示意图三；

[0022] 图5是本发明的部分结构示意图四；

[0023] 图6是本发明的部分结构示意图五；

[0024] 图7是本发明的部分结构示意图六；

[0025] 图8是本发明的部分结构示意图七；

[0026] 图9是本发明的部分结构示意图八。

[0027] 图中：主体框架1；框架101；侧条框102；固定板103；凸座104；侧条孔105；伸缩座106；上输送机107；下输送机108；升降座109；升降运输机构2；升降架201；第一旋转杆202；第一带轮203；第一电机204；第一传送带205；连接环206；第二旋转杆207；皮带208；第一电动推杆209；从动运输机构3；第三旋转杆301；第二带轮302；第二传送带303；导流机构4；导流板401；限位板402；压缩弹簧403；连接板404；推进机构5；推进座501；侧板502；基座503；第二电动推杆504；滑杆505；转动机构6；转动杆601；第二电机602；三角架603；上滑动板604；下滑动板605；第一弹簧606；限位环607；第二弹簧608；伸缩机构7；第三电动推杆701；凹型板702；圆柱703。

具体实施方式

[0028] 在本发明的描述中，需要理解的是，术语“中心”、“纵向”、“横向”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系，仅是为了便于描述本发明和简化描述，而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作，因此不能理解为对本发明的限制。

[0029] 下面结合附图对本发明作进一步详细说明。

[0030] 具体实施方式一：

[0031] 如图1-9所示，带式输送机，包括主体框架1、升降运输机构2、从动运输机构3、导流机构4、推进机构5、转动机构6和伸缩机构7，所述升降运输机构2连接在主体框架1的左端，从动运输机构3连接在升降运输机构2的右端，升降运输机构2的前后两端分别连接一个导流机构4，主体框架1上端的前后两端分别连接一个推进机构5，每个推进机构5上均连接一个转动机构6，伸缩机构7连接在主体框架1上端的左端。本发明可以对未进行包装的运输材料的进行升降分级防止一些运输材料存在未包装的现象，从而将后包装以及先包装的运输材料进行分层运输。

[0032] 具体实施方式二：

[0033] 如图1-9所示，带式输送机，所述主体框架1包括框架101、侧条框102、固定板103、凸座104、侧条孔105、伸缩座106、上输送机107和升降座109，框架101中部右侧的前后两端分别固接一个侧条框102，框架101上端的前后两端分别固接一个固定板103，两个固定板

103镜像对称设置,两个固定板103内侧的左右两端分别固接一个凸座104,每个凸座104的内侧均设置有一个侧条孔105,伸缩座106固接在框架101上端的左端,上输送机107设置在框架101的右端,升降座109固接在框架101的下端。上输送机107为市场可采购得到的现有产品,框架101可根据工作人员的需要安装在运输线的各个位置,提高整个装置的使用率。

[0034] 具体实施方式三:

[0035] 如图1-9所示,带式输送机,所述升降运输机构2包括升降架201、第一旋转杆202、第一带轮203、第一电机204、第一传送带205、连接环206、第二旋转杆207、皮带208和第一电动推杆209,升降架201上端的左右两端分别转动连接一个第一旋转杆202,每个第一旋转杆202中部均固接一个第一带轮203,两个第一带轮203通过第一传送带205传动连接,第一电机204的输出轴通过联轴器与位于左端的第一旋转杆202固接,位于右端的第一旋转杆202的前后两端分别转动连接在一个连接环206的左端,两个连接环206的右端分别转动连接在一个第二旋转杆207的前后两端,位于右端的第一旋转杆202与第二旋转杆207通过皮带208传动连接,皮带208设置有两个,一个连接在位于右端的第一旋转杆202与第二旋转杆207的前端,另一个连接在位于右端的第一旋转杆202与第二旋转杆207的后端,升降架201的下端固接在第一电动推杆209的活动端,第一电动推杆209的固定端固接在升降座109的中部,两个第一旋转杆202的前后两端分别滑动连接在框架101左端的前后两端。使用时驱动第一电机204带动第一旋转杆202旋转,从而由两个第一带轮203的旋转带动第一传送带205的旋转,与此同时在两个第一旋转杆202的旋转的同时,由右端的第一旋转杆202的旋转由两个皮带208在带动第二旋转杆207发生旋转,当一些未进行包装的运输材料输送到第一传送带205表面时,第一传送带205停止旋转,将未进行包装的运输材料保留在第一传送带205表面,防止残次品的包装材料流入后续运输工作中,提高产品运输的质量,与此同时驱动第一电动推杆209带动升降架201上升,从而将升降架201上的被第一传送带205所保留的残次包装品进行上升,从而便于后续进行再包装封胶提供便利。

[0036] 具体实施方式四:

[0037] 如图1-9所示,带式输送机,所述从动运输机构3包括第三旋转杆301、第二带轮302和第二传送带303,第二带轮302设置有两个,两个第二带轮302通过第二传送带303传动连接,位于右端的第二带轮302固接在第三旋转杆301的中部,位于左端的第二带轮302固接在第二旋转杆207的中部,第三旋转杆301的前后两端分别滑动连接在侧条框102上。在升降架201上升时由连接环206的拉动下使得第三旋转杆301的前后两端在侧条框102上发生滑动,从而整个第二传送带303发生倾斜,且在第二旋转杆207发生旋转时带动两个第二带轮302在第二传送带303的带动下发生同步旋转,当第一传送带205停止时第二传送带303同步停止,提高整个装置的动作连贯性。

[0038] 具体实施方式五:

[0039] 如图1-9所示,带式输送机,所述导流机构4包括导流板401、限位板402、压缩弹簧403、和连接板404,导流板401后端的左右两端分别固接一个限位板402,两个压缩弹簧403分别滑动连接在连接板404上端的左右两端,每个限位板402的前端分别套接一个压缩弹簧403,每个压缩弹簧403的前端与导流板401的后端接触,每个压缩弹簧403的后端与导流板401上端接触,导流机构4设置有两个,第二旋转杆207的前后两端分别转动连接在两个连接板404的左端,第三旋转杆301的前后两端分别转动连接在两个连接板404的右端。当第二传

送带303发生倾斜时连接板404同步发生倾斜,当第二传送带303有运输材料经过时,可以将运输的材料进行导流处理,且对大小不一的运输材料可以夹持在两个导流板401之间从而可以将压缩弹簧403进行压缩使得经过的运输材料整齐流入后续运输,防止运输时的杂乱无章,影响运输效率。

[0040] 具体实施方式六:

[0041] 如图1-9所示,带式输送机,所述推进机构5包括推进座501、侧板502、基座503、第二电动推杆504和滑杆505,推进座501后端的左右两端分别固接一个侧板502,每个侧板502的前端分别固接在一个第二电动推杆504的活动端,基座503固接在推进座501的前端,滑杆505滑动连接在推进座501的上端,推进机构5设置有两个,两个侧板502分别滑动连接在位于前端的两个侧条孔105内,另两个侧板502分别滑动连接在位于后端的两个侧条孔105内,两个滑杆505分别固接在两个固定板103的上端,两个第二电动推杆504的固定端分别固接在位于前端的两个凸座104上,另两个第二电动推杆504的固定端分别固接在位于后端的两个凸座104上。当被升降架201带动上升在第一传送带205表面的未包装完全的残次品上升到两端的推进座501之间时,同步驱动位于前后两个固定板103的第二电动推杆504从而带动中部的推进座501靠近为未包装完全的运输残次品便于后续进行再包装。

[0042] 具体实施方式七:

[0043] 如图1-9所示,带式输送机,所述转动机构6包括转动杆601、第二电机602、三角架603、上滑动板604、下滑动板605、第一弹簧606和第二弹簧608,第二电机602的输出轴通过联轴器与转动杆601固接,上滑动板604周向均匀设置有三个,三个上滑动板604分别滑动连接在三角架603的外端,下滑动板605周向均匀设置有三个,下滑动板605分别滑动连接在三角架603的中部,每个上滑动板604均套接一个第一弹簧606,每个第一弹簧606的前端与三角架603的后端接触,每个第一弹簧606的后端分别与三个上滑动板604前端接触,每个下滑动板605均套接一个第二弹簧608,每个第二弹簧608的前端与三角架603的后端接触,每个第二弹簧608的后端分别与三个下滑动板605前端接触,每个推进座501中部均转动连接一个推进座501,每个基座503中部均固接一个第二电机602。当两端的推进座501靠近位于中部的在第一传送带205上的运输残次品时驱动第二电机602带动转动杆601旋转,与此同时三角架603发生同步旋转,进而在向中部推进的推进座501的带动下由周向均匀设置在三角架603的上滑动板604与下滑动板605将位于中部的待再包装的残次品进行再包装,上滑动板604的形状为弧形且外侧突出,便于对待包装的残次品的边角位置进行夹紧,下滑动板605形状为平板形,对夹持有辅助作用,从而在上滑动板604与下滑动板605夹持时第一弹簧606与第二弹簧608同步发生压缩,从而对再包装的材料进行夹持匀速旋转,便于后续进行旋转再包装。

[0044] 具体实施方式八:

[0045] 如图1-9所示,带式输送机,所述伸缩机构7包括第三电动推杆701、凹型板702和圆柱703,凹型板702固接在第三电动推杆701的活动端,圆柱703转动连接在凹型板702的右端,第三电动推杆701的固定端固接在伸缩座106上。在两个三角架603将待再包装的残次品夹持旋转时,驱动第三电动推杆701带动右端的凹型板702以及圆柱703靠近正在旋转的待再包装的残次品,进行封胶包装之前,圆柱703上安装粘胶,从而在工作人员操作下,将胶头部粘至待再包装的残次品上,从而在旋转时将残次品进行在包装,以免混入正常运输的以及

质量合格的包装品,从而在包装完成之后驱动第一电机204使第一传送带205将包装完成的运输产品流到倾斜的第二传送带303表面,从而流出,提高工作效率,减少人工操作,对一些人工无法进行操作的运输产品进行再包装处理。

[0046] 具体实施方式九:

[0047] 如图1-9所示,带式输送机,该主体框架1还包括下运输机108,所述的下运输机108固接在设置在框架101的右端。下运输机108为市场可得的现有产品,当倾斜的第二传送带303将再包装完成的产品流出时,为便于区分以及分层运输处理,从而由倾斜的第二传送带303将再包装完成的运输产品从下运输机108流出,达到区分以及分层运输处理的目的,节约后续挑选的时间,提高运输工作的效率。

[0048] 具体实施方式十:

[0049] 如图1-9所示,带式输送机,该转动机构6还包括限位环607,所述的限位环607设置有六个,每个上滑动板604的前端均固接一个限位环607,每个下滑动板605的前端均固接一个限位环607。限位环607防止上滑动板604以及下滑动板605发生脱落。

[0050] 本发明的带式输送机,其工作原理为:

[0051] 本发明可以对未进行包装的运输材料的进行升降分级防止一些运输材料存在未包装的现象,从而将后包装以及先包装的运输材料进行分层运输。上输送机107为市场可采购得到的现有产品,框架101可根据工作人员的需要安装在运输线的各个位置,提高整个装置的使用率。使用时驱动第一电机204带动第一旋转杆202旋转,从而由两个第一带轮203的旋转带动第一传送带205的旋转,与此同时在两个第一旋转杆202的旋转的同时,由右端的第一旋转杆202的旋转由两个皮带208在带动第二旋转杆207发生旋转,当一些未进行包装的运输材料输送到第一传送带205表面时,第一传送带205停止旋转,将未进行包装的运输材料保留在第一传送带205表面,防止残次品的包装材料流入后续运输工作中,提高产品运输的质量,与此同时驱动第一电动推杆209带动升降架201上升,从而将升降架201上的被第一传送带205所保留的残次包装品进行上升,从而便于后续进行再包装封胶提供便利。在升降架201上升时由连接环206的拉动下使得第三旋转杆301的前后两端在侧条框102上发生滑动,从而整个第二传送带303发生倾斜,且在第二旋转杆207发生旋转时带动两个第二带轮302在第二传送带303的带动下发生同步旋转,当第一传送带205停止时第二传送带303同步停止,提高整个装置的动作连贯性。当第二传送带303发生倾斜时连接板404同步发生倾斜,当第二传送带303有运输材料经过时,可以将运输的材料进行导流处理,且对大小不一的运输材料可以夹持在两个导流板401之间从而可以将压缩弹簧403进行压缩使得经过的运输材料整齐流入后续运输,防止运输时的杂乱无章,影响运输效率。当被升降架201带动上升在第一传送带205表面的未包装完全的残次品上升到两端的推进座501之间时,同步驱动位于前后两个固定板103的第二电动推杆504从而带动中部的推进座501靠近为未包装完全的运输残次品便于后续进行再包装。当两端的推进座501靠近位于中部的在第一传送带205上的运输残次品时驱动第二电机602带动转动杆601旋转,与此同时三角架603发生同步旋转,进而在向中部推进的推进座501的带动下由周向均匀设置在三角架603的上滑动板604与下滑动板605将位于中部的待再包装的残次品进行再包装,上滑动板604的形状为弧形且外侧突出,便于对待包装的残次品的边角位置进行夹紧,下滑动板605形状为平板形,对夹持有辅助作用,从而在上滑动板604与下滑动板605夹持时第一弹簧606与第二弹簧608

同步发生压缩,从而对再包装的材料进行夹持匀速旋转,便于后续进行旋转再包装。在两个三角架603将待再包装的残次品夹持旋转时,驱动第三电动推杆70带动右端的凹型板702以及圆柱703靠近正在旋转的待再包装的残次品,进行封胶包装之前,圆柱703上安装粘胶,从而在工作人员操作下,将胶头部粘至待再包装的残次品上,从而在旋转时将残次品进行在包装,以免混入正常运输的以及质量合格的包装品,从而在包装完成之后驱动第一电机204使第一传送带205将包装完成的运输产品流到倾斜的第二传送带303表面,从而流出,提高工作效率,减少人工操作,对一些人工无法进行操作的运输产品进行再包装处理。下运输机108为市场可得的现有产品,当倾斜的第二传送带303将再包装完成的产品流出时,为便于区分以及分层运输处理,从而由倾斜的第二传送带303将再包装完成的运输产品从下运输机108流出,达到区分以及分层运输处理的目的,节约后续挑选的时间,提高运输工作的效率。限位环607防止上滑动板604以及下滑动板605发生脱落。

[0052] 当然,上述说明并非对本发明的限制,本发明也不仅限于上述举例,本技术领域的普通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,也属于本发明的保护范围。

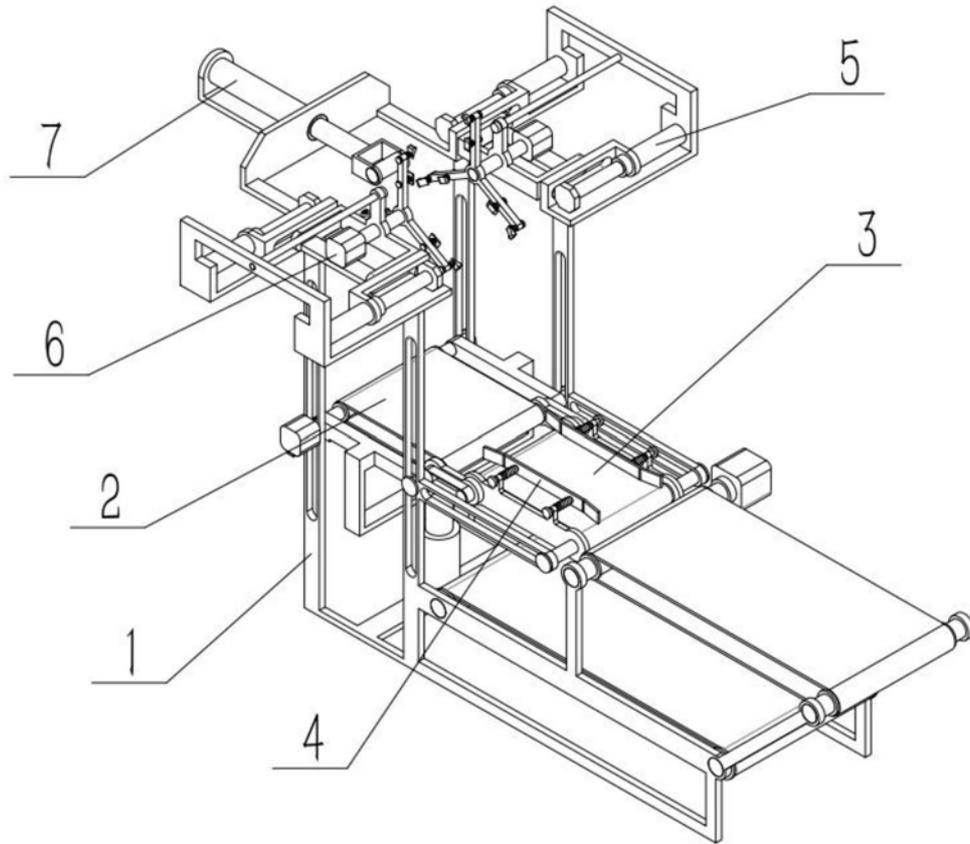


图1

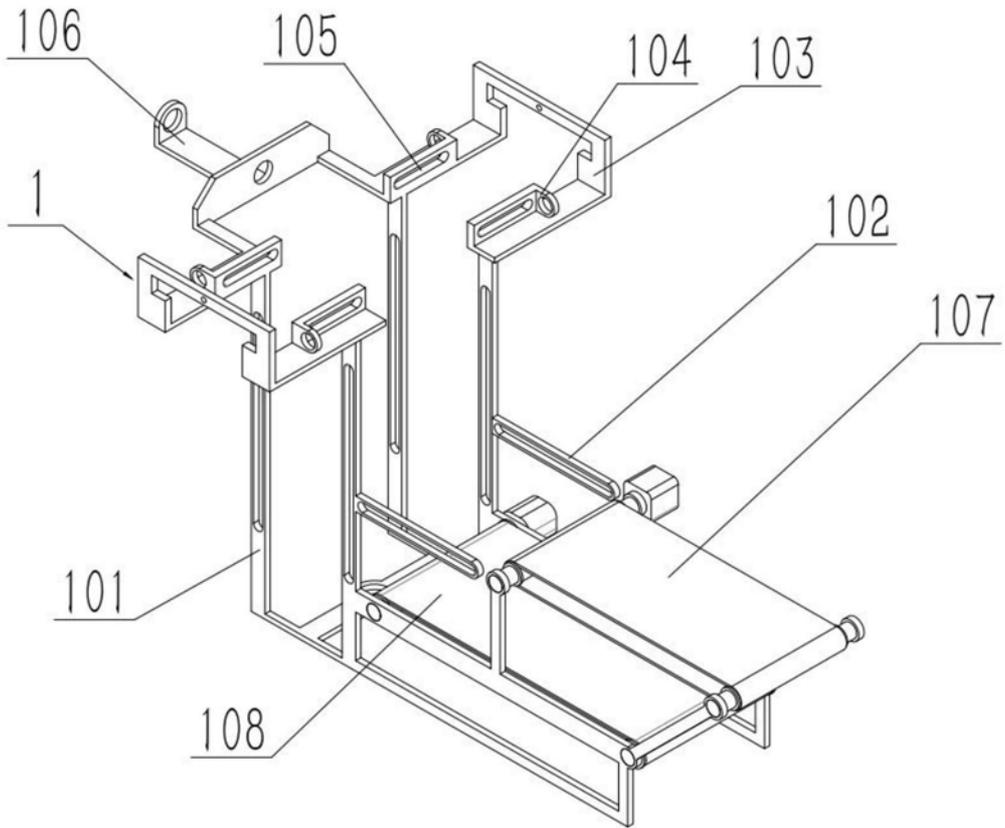


图2

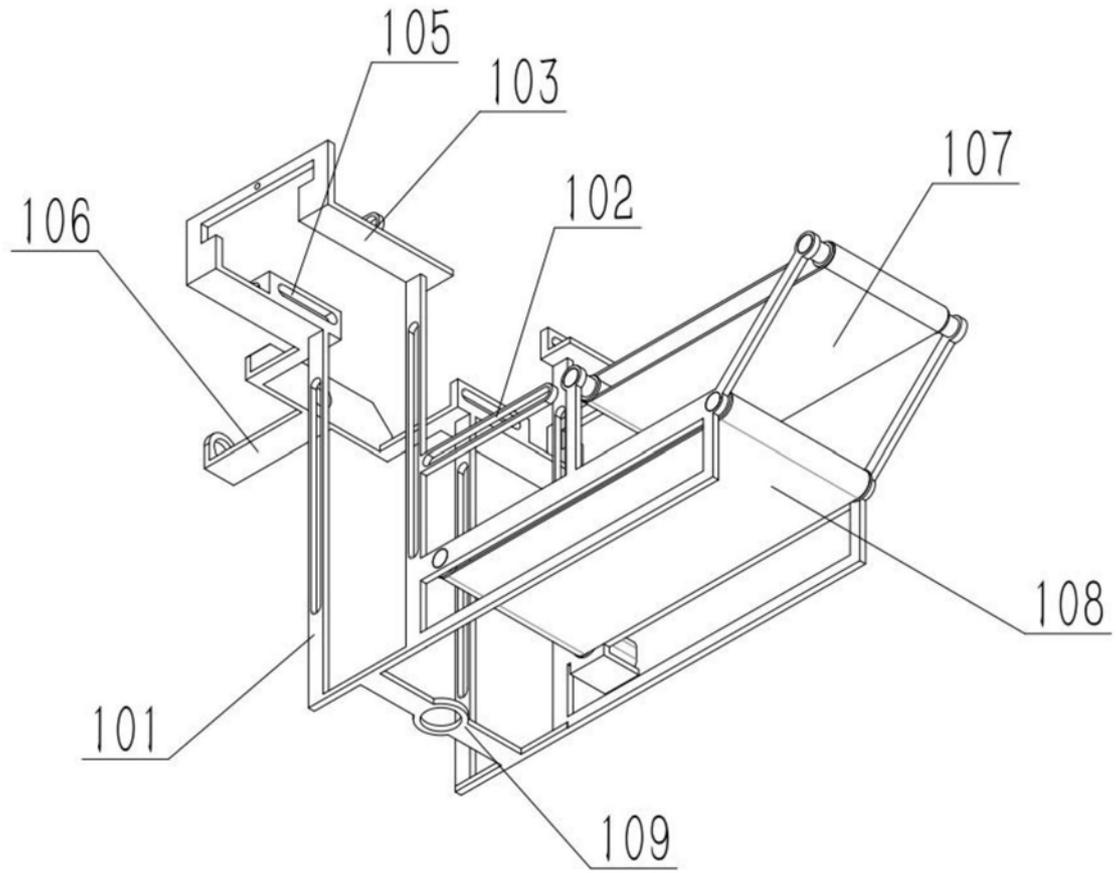


图3

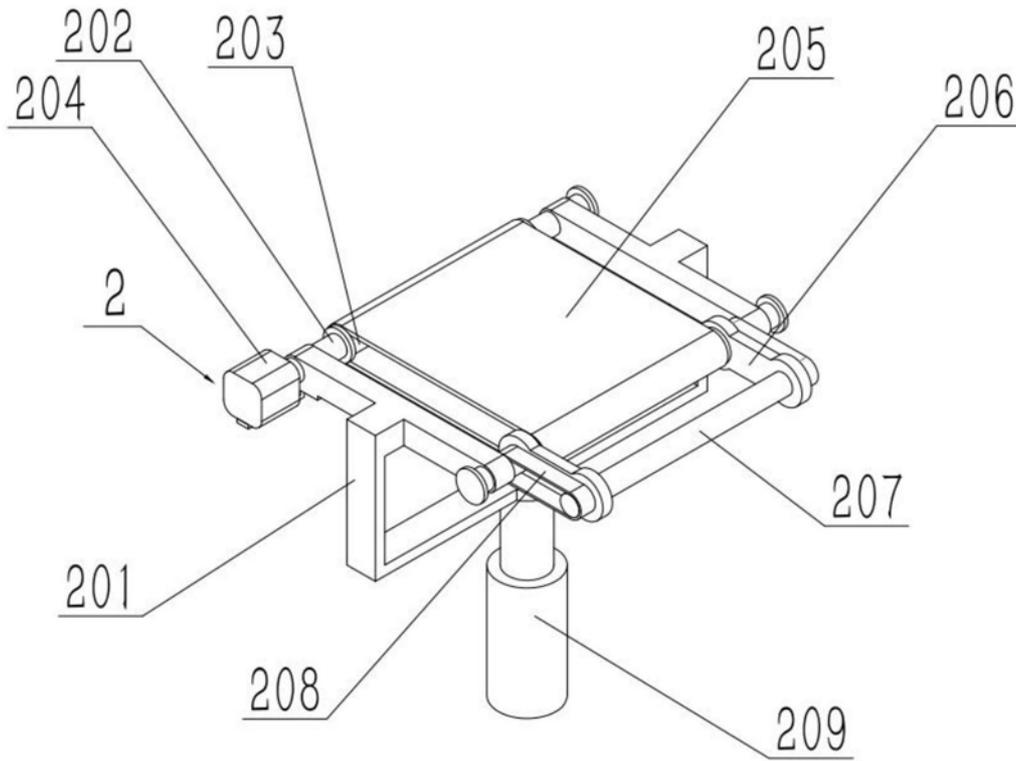


图4

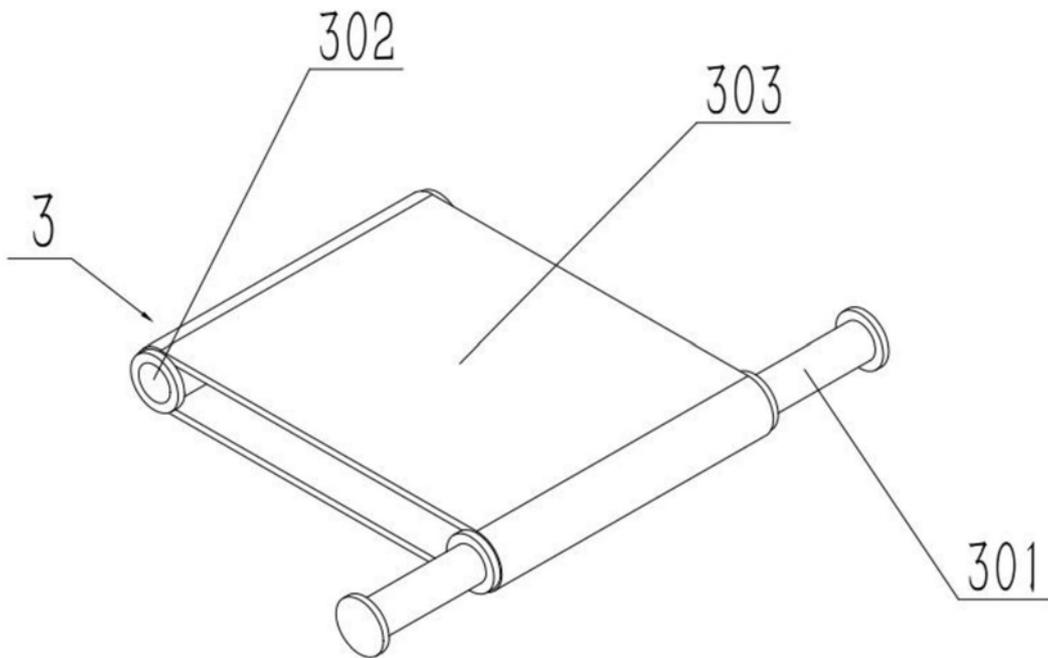


图5

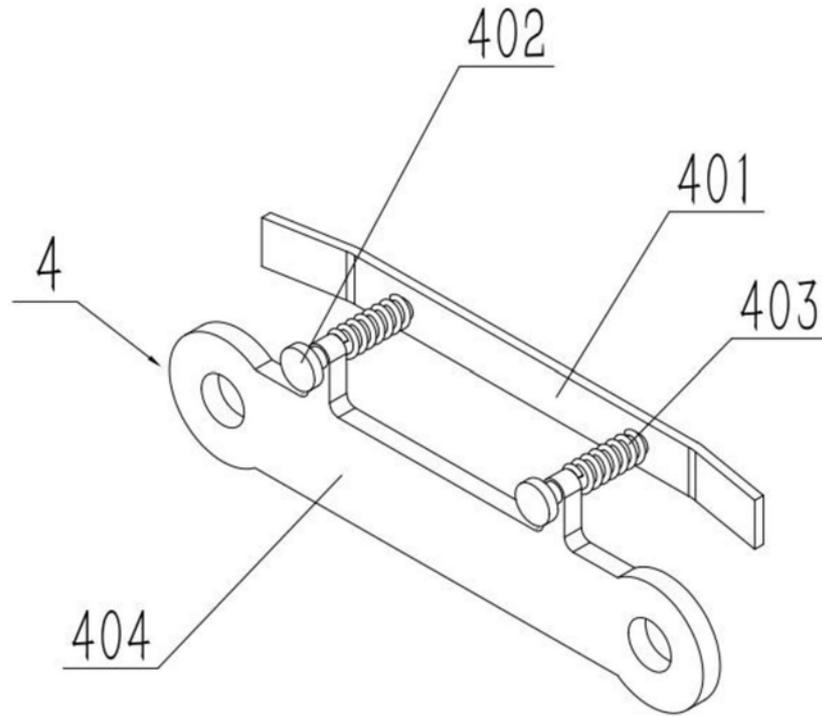


图6

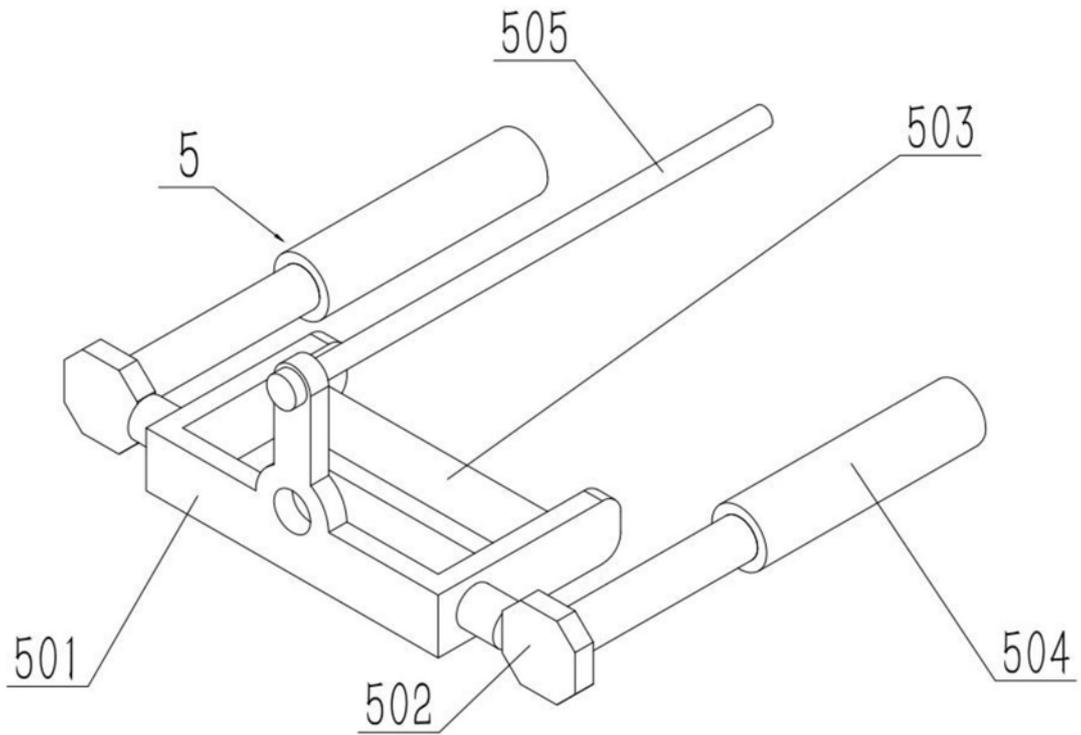


图7

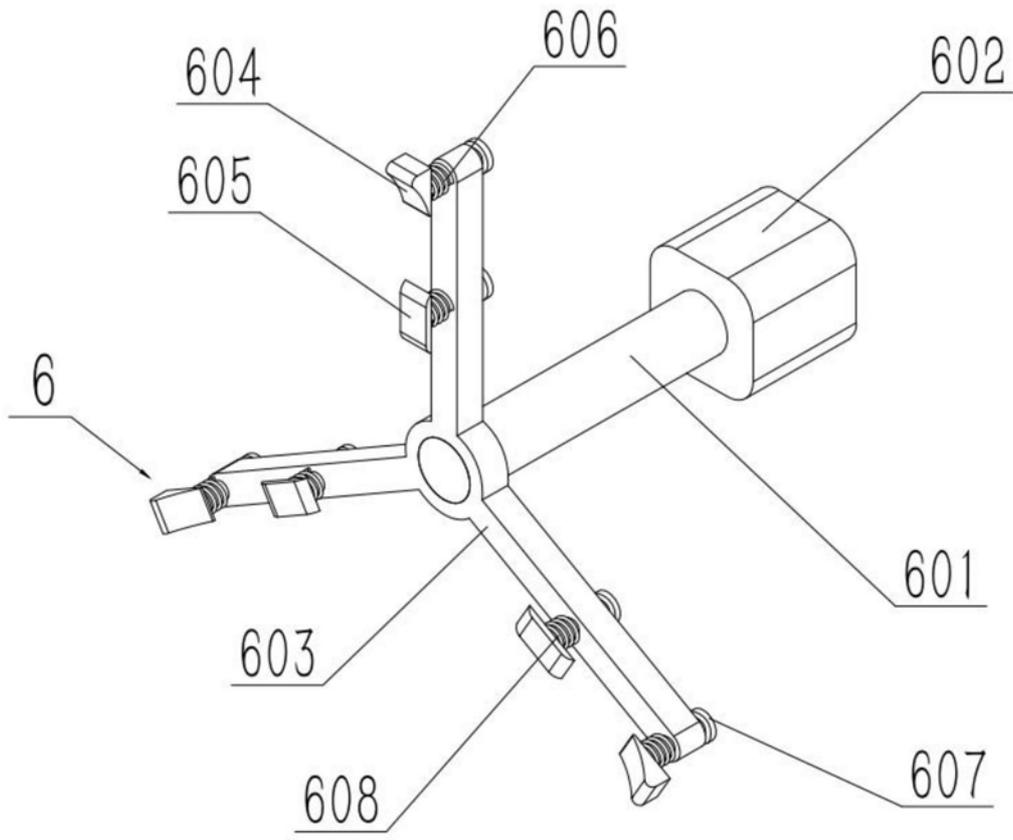


图8

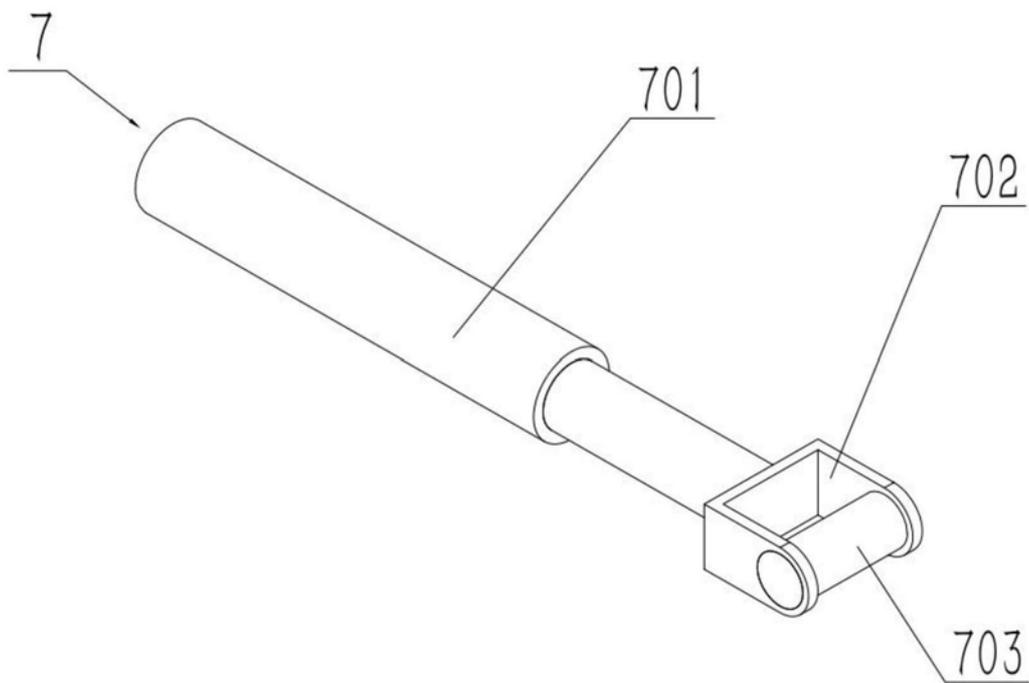


图9