



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204702194 U

(45) 授权公告日 2015. 10. 14

(21) 申请号 201520239989. 1

(22) 申请日 2015. 04. 21

(73) 专利权人 泗洪创新源木业有限公司

地址 223900 江苏省宿迁市泗洪经济开发区
香江路南侧

(72) 发明人 李苍海 李永峰

(74) 专利代理机构 宿迁市永泰睿博知识产权代
理事务所(普通合伙) 32264

代理人 陈臣

(51) Int. Cl.

B65G 47/74(2006. 01)

B65G 43/00(2006. 01)

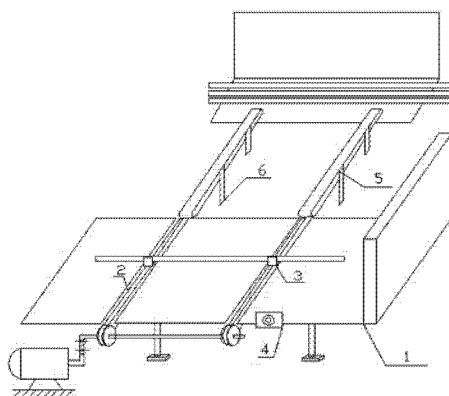
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

板料毛坯料输送装置

(57) 摘要

板料毛坯料输送装置,包括:输送台和输送架,所述输送台纵向开有两条凹槽,所述凹槽内有传动链条,所述传动链条上设有拨动块,所述输送架位于输送台一侧,所述输送架上传动齿轮为内啮合齿轮,本实用新型采用机械输送方式实现胶合板板料毛坯料的自动转运与堆放,在机器工作过程中,板料毛坯从上一道工序输送至输送台,链条带动拨动块将毛坯料推送至下一道工序,从而实现自动化生产,提高企业生产效率。



1. 板料毛坯料输送装置,包括:输送台和输送架,其特征在于:所述输送台纵向开有两条凹槽,所述凹槽内有传动链条,所述传动链条上设有拨动块,所述输送架位于输送台一侧,所述输送架上传动齿轮为内啮合齿轮。

2. 根据权利要求1所述的板料毛坯料输送装置,其特征在于:所述两条传动链与同步传动轴连接。

3. 根据权利要求1所述的板料毛坯料输送装置,其特征在于:所述输送台上的凹槽边还安装有位置传感器。

4. 根据权利要求1所述的板料毛坯料输送装置,其特征在于:所述输送架上齿轮与V形带连接。

5. 根据权利要求1所述的板料毛坯料输送装置,其特征在于:所述内啮合齿轮两边还设有张紧轮。

板料毛坯料输送装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于板料毛坯料输送装置,属于自动化设备技术领域。

背景技术

[0002] 胶合板是一种人造板,历来是我国木材产业中的传统产品,是家具业、木地板业、建筑业等行业必不可少的中间投入品。而胶合板又是我国人造板产品中起步最早发展速度最快,国际竞争力最强的优势产品。通常一组单板按相邻层木纹方向互相垂直组坯胶合而成的板材,其表板和内层板对称地配置在中心层或板芯的两侧。用涂胶后的单板按木纹方向纵横交错配成的板坯,在加热或不加热的条件下压制而成。

[0003] 目前,胶合板板料毛坯料在生产过程中自动化程度不高,常常是由工人直接肩扛,这无疑增加了工人的劳动强度,而且在生产过程中,利用自动化设备生产的板料毛坯料是一种流水化作业,现有人工搬运已经不能满足生产的需要。

发明内容

[0004] 为了解决背景技术中存在的问题,本实用新型提供了一种用于胶合板板料毛坯输送的装置,其目的在于:提供一种自动化控制输送台,能够实现物料及时、平稳输送的装置,提高企业生产效率。

[0005] 本实用新型的技术解决方案:

[0006] 板料毛坯料输送装置,包括:输送台和输送架,其特征在于:所述输送台纵向开有两条凹槽,所述凹槽内有传动链条,所述传动链条上设有拨动块,所述输送架位于输送台一侧,所述输送架上传动齿轮为内啮合齿轮。

[0007] 所述两条传动链与同步传动轴连接。

[0008] 所述输送平台上的凹槽边还安装有位置传感器。

[0009] 所述输送架上齿轮与V形带连接。

[0010] 所述内啮合齿轮两边还设有张紧轮。

[0011] 本实用新型的有益效果:

[0012] 本实用新型采用机械输送方式实现胶合板板料毛坯料的自动转运与堆放,在机器工作过程中,板料毛坯从上一道工序输送至输送台,链条带动拨动块将毛坯料推送至下一道工序,从而实现自动化生产,提高企业生产效率。

附图说明

[0013] 图1:本实用新型结构示意图。

[0014] 其中:1 输送台 2 传动链条 3 拨动块 4 位置传感器 5 V形带 6 输送架。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和具体工作过程详细说明本实用新型。

[0016] 板料毛坯料输送装置,包括:输送台 1、链条 2、拨动块 3、位置传感器 4、V 形架 5 和输送架 6,输送台 1 在纵向开有两条凹槽,凹槽装配有传动链条 2,传动链条 2 上设有拨动块 3,两条传动链条 2 与同步轴相连,输送台 1 的凹槽边还安装有位置传感器 4,输送台 1 的另一侧固定有输送架 6,输送架 6 上安装有 V 形带 5,V 形带 5 与内啮合齿轮连接实现传动,内啮合齿轮两边分别设有张紧轮。

[0017] 具体使用过程:

[0018] 胶合板板料毛坯料从上一道工序输送至输送台,在输送台一端的位置传感器接收到信号,电动机工作带动同步轴上的链条运动,链条上设有拨动块,拨动块将毛坯板料推动进入输送架,输送架上的 V 形带轮由齿轮带动,最终将胶合板板料毛坯料堆放整齐,进入下一道工艺。

[0019] 本实用新型具有结构简单,自动化程度高等特点,可以方便实现胶合板板料毛坯料的输送与堆放,这不仅降低了工人的劳动强度,也为企业节省了大量人力物力。

[0020] 综上,本实用新型达到预期目的。

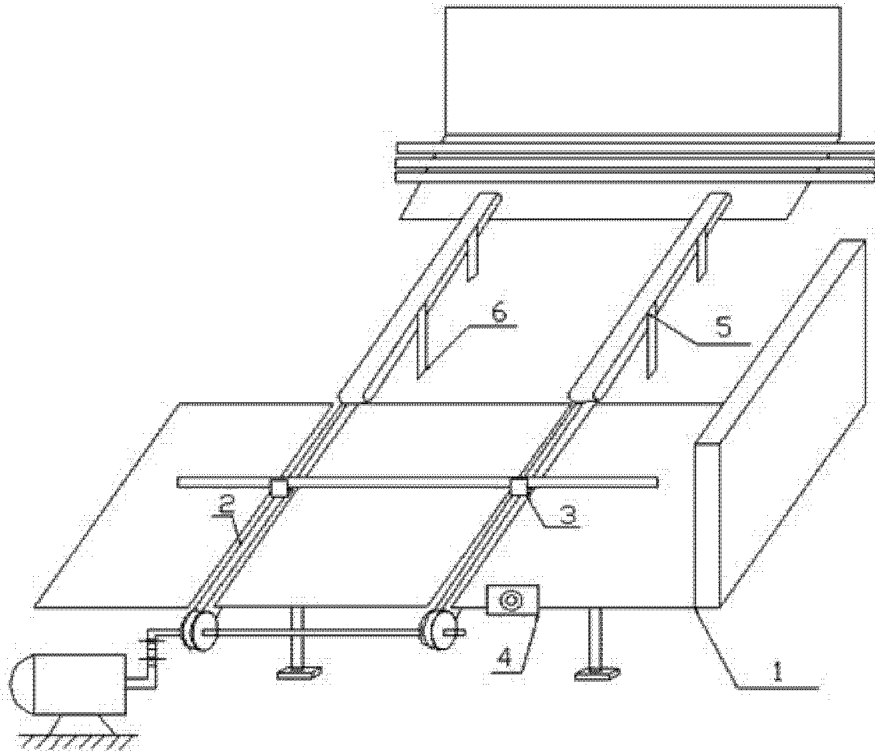


图 1