



(21) 申请号 201521002310. 3

(22) 申请日 2015. 12. 06

(73) 专利权人 雷世英

地址 402237 重庆市江津区塘河镇滚子坪村
2 组 333 号

(72) 发明人 雷世英

(51) Int. Cl.

B07C 5/32(2006. 01)

B07C 5/36(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

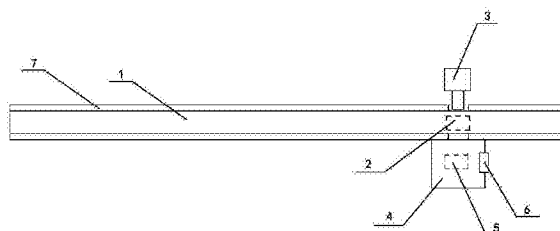
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

可检测重量的传送装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种可检测重量的传送装置,用于对工件质量进行检测,包括架体和设置在架体上的传送带,传送带的一端为进料端,另一端为出料端,其中传送带靠近出料端的位置处设有第一重量传感器,第一重量传感器的一侧设有推出装置,另一侧设有接料框,接料框内设有第二重量传感器,接料框上设有声光报警装置,声光报警装置与第二重量传感器相连接。本实用新型通过设置的重量传感器配合推出装置和接料框,方便的实现了对工件质量的检测,可以自动将不合格品进行剔除,保证了工件质量,提高了工作效率。



1.一种可检测重量的传送装置,其特征在于:包括架体和设置在架体上的传送带(1),传送带(1)的一端为进料端,另一端为出料端,其中传送带(1)靠近出料端的位置处设有第一重量传感器(2),第一重量传感器(2)的一侧设有推出装置(3),另一侧设有接料框(4),接料框(4)内设有第二重量传感器(5),接料框(4)上设有声光报警装置(6),声光报警装置(6)与第二重量传感器(5)相连接。

2.根据权利要求1所述的可检测重量的传送装置,其特征在于:所述的传送带(1)的两侧设有挡板(7),挡板(7)位于推出装置(3)的位置处设有缺口。

3.根据权利要求1所述的可检测重量的传送装置,其特征在于:所述的接料框(4)底部设有缓冲垫。

可检测重量的传送装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种可检测重量的传送装置,用于对工件质量进行检测。

背景技术

[0002] 在装备制造行业中,部分工件可以通过重量来判断是否为合格品,目前这类工件的检测主要由人工进行检测,费时费力。

实用新型内容

[0003] 根据以上现有技术中的不足,本实用新型要解决的技术问题是:提供一种解决了上述缺陷的,保证了工件质量,提高了工作效率的可检测重量的传送装置。

[0004] 本实用新型所述的可检测重量的传送装置,包括架体和设置在架体上的传送带,传送带的一端为进料端,另一端为出料端,其中传送带靠近出料端的位置处设有第一重量传感器,第一重量传感器的一侧设有推出装置,另一侧设有接料框,接料框内设有第二重量传感器,接料框上设有声光报警装置,声光报警装置与第二重量传感器相连接。

[0005] 所述的传送带的两侧设有挡板,挡板位于推出装置的位置处设有缺口。

[0006] 所述的接料框底部设有缓冲垫。

[0007] 工作原理为:

[0008] 使用前,工件依次通过传送带的进料端进至传送带上,经过第一重量传感器时,对工件的重量进行检测,如果发现不合格的工件,推出装置动作将不合格的工件推至接料框内,当接料框内的不合格工件积攒到一定数量时,触发第二重量传感器,通过声光报警装置进行报警,由人工将接料框内的不合格工件进行处理,合格品通过传送带的出料端进入后续工序。

[0009] 本实用新型所具有的有益效果是:本实用新型通过设置的重量传感器配合推出装置和接料框,方便的实现了对工件质量的检测,可以自动将不合格品进行剔除,保证了工件质量,提高了工作效率。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0011] 图中:1、传送带;2、第一重量传感器;3、推出装置;4、接料框;5、第二重量传感器;6、声光报警装置;7、挡板。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型的实施例做进一步描述:

[0013] 如图1所示,可检测重量的传送装置包括架体和设置在架体上的传送带1,传送带1的一端为进料端,另一端为出料端,其中传送带1靠近出料端的位置处设有第一重量传感器2,第一重量传感器2的一侧设有推出装置3,另一侧设有接料框4,接料框4内设有第二重量

传感器5,接料框4上设有声光报警装置6,声光报警装置6与第二重量传感器5相连接。

[0014] 传送带1的两侧设有挡板7,挡板7位于推出装置3的位置处设有缺口。

[0015] 接料框4底部设有缓冲垫。

[0016] 工作原理为:

[0017] 使用前,工件依次通过传送带1的进料端进至传送带1上,经过第一重量传感器2时,对工件的重量进行检测,如果发现不合格的工件,推出装置3动作将不合格的工件推至接料框4内,当接料框4内的不合格工件积攒到一定数量时,触发第二重量传感器5,通过声光报警装置6进行报警,由人工将接料框4内的不合格工件进行处理,合格品通过传送带1的出料端进入后续工序。

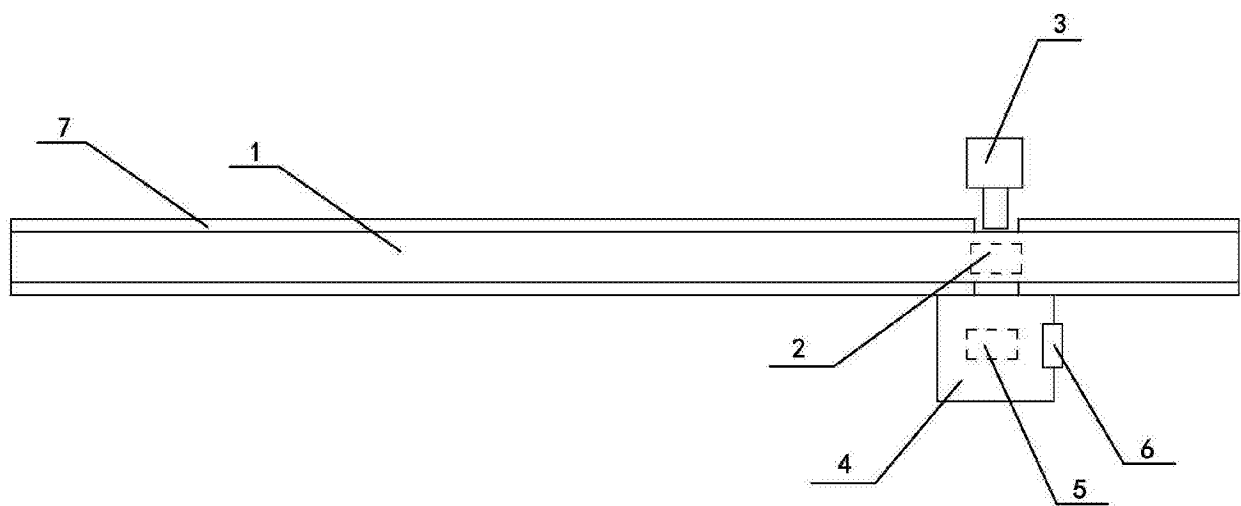


图1