



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106395378 A

(43)申请公布日 2017.02.15

(21)申请号 201611063510.9

(22)申请日 2016.11.28

(71)申请人 安徽省阜阳市庆霖木业有限责任公司

地址 236000 安徽省阜阳市阜阳工业园区
桃源路9号

(72)发明人 袁京 金贺祖 储佳智 王玲
段曙光

(51)Int.Cl.

B65G 47/91(2006.01)

B65G 13/00(2006.01)

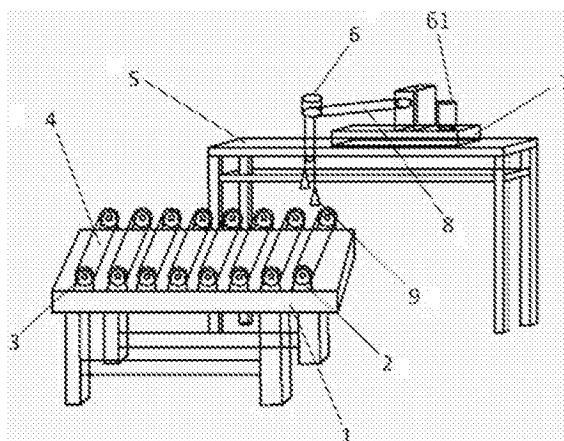
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种用于胶合板的自动送板机

(57)摘要

本发明的胶合板的自动送板机,属于胶合板运输设备领域,包括输送机机架和送板机机架,输送机机架上表面设置滚筒,滚筒通过滚筒轴设置在滚筒轴支架上,滚筒并列设有多个,送板机机架上设置悬臂,悬臂的端部固定吸盘,悬臂悬在输送机机架的上方,悬臂端部通过设置其上的电机一带动,整个悬臂通过悬臂尾部的电机二带动。本发明使得胶合板能自动的从这个工序移动到下个工序进行加工,不需要人工进行搬运,速度快,节省了大量的人力,且不容易损伤胶合板,提高了最终产品的合格率,降低了企业的生产成本,提高了企业的生产效率。



1. 一种用于胶合板的自动送板机,其特征在于:包括输送机机架和送板机机架,所述输送机机架上表面设置滚筒,滚筒通过滚筒轴设置在滚筒轴支架上,所述滚筒并列设有多个;所述送板机机架上设置悬臂,悬臂的端部固定吸盘,所述悬臂悬在输送机机架的上方,悬臂端部通过设置其上的电机一带动,整个悬臂通过悬臂尾部的电机二带动。

2. 根据权利要求1所述的用于胶合板的自动送板机,其特征在于:所述悬臂与送板机机架之间设有移动滑块,移动滑块带动悬臂在送板机机架上移动。

3. 根据权利要求1所述的用于胶合板的自动送板机,其特征在于:所述悬臂端部连接至少两个吸盘。

4. 根据权利要求1所述的用于胶合板的自动送板机,其特征在于:所述送板机机架的高度高于输送机机架的高度。

一种用于胶合板的自动送板机

技术领域

[0001] 本发明涉及胶合板运输设备领域,具体地说,本发明涉及一种用于胶合板的自动送板机。

背景技术

[0002] 在胶合板的生产过程中,需将胶合板从这个工序送入下个工序进行加工,但由于胶合本尺寸较大且较重,移动不方便,需要人工进行搬运,速度慢,浪费了大量的人力,且容易损伤胶合板,对胶合板的表层质量造成影响,提高了企业的生产成本,降低了企业的生产效率。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是提供一种用于胶合板的自动送板机,该设备用于胶合板生产过程中的运输环节。

[0004] 为了解决上述技术问题,本发明所采用的技术方案是:一种用于胶合板的自动送板机,包括输送机机架和送板机机架,所述输送机机架上表面设置滚筒,滚筒通过滚筒轴设置在滚筒轴支架上,所述滚筒并列设有多个;所述送板机机架上设置悬臂,悬臂的端部固定吸盘,所述悬臂悬在输送机机架的上方,悬臂端部通过设置其上的电机一带动,整个悬臂通过悬臂尾部的电机二带动。

[0005] 优选的,所述悬臂与送板机机架之间设有移动滑块,移动滑块带动悬臂在送板机机架上移动。

[0006] 优选的,所述悬臂端部连接至少两个吸盘。

[0007] 优选的,所述送板机机架的高度高于输送机机架的高度。

[0008] 采用本发明的技术方案,能得到以下的有益效果:

该发明使得胶合板能自动的从这个工序移动到下个工序进行加工,不需要人工进行搬运,速度快,节省了大量的人力,且不容易损伤胶合板,提高了最终产品的合格率,降低了企业的生产成本,提高了企业的生产效率。

附图说明

[0009] 下面对本说明书各附图所表达的内容及图中的标记作出简要的说明:

图1为本发明的结构示意图;

上述图中的标记均为:1、输送机机架;2、滚筒轴支架;3、滚筒轴;4、滚筒;5、送板机机架;6、电机一;61、电机二;7、移动滑块;8、悬臂;9、吸盘。

具体实施方式

[0010] 下面对照附图,通过对实施例的描述,对本发明的具体实施方式如所涉及各构件的形状、构造、各部分之间的相互位置及连接关系、各部分的作用及工作原理等作进一步

的详细说明。

[0011] 如图1所示,本胶合板的自动送板机包括输送机机架1和送板机机架5,输送机机架1上表面设置滚筒4,滚筒4通过滚筒轴3设置在滚筒轴支架2上,滚筒4并列设有多个;送板机机架5上设置悬臂8,悬臂8的端部固定吸盘9,悬臂8悬在输送机机架1的上方,悬臂8端部通过设置其上的电机一6带动,整个悬臂8通过悬臂8尾部的电机二61带动。悬臂8与送板机机架5之间设有移动滑块7,移动滑块7带动悬臂8在送板机机架5上移动,悬臂8端部连接至少两个吸盘9,送板机机架5的高度高于输送机机架1的高度。

[0012] 在生产过程中,电机一6带动吸盘9上下移动,压向胶合板,将胶合板吸住向上移动;电机二61带动整个悬臂8左右摆动,移动滑块7可以带动悬臂8在送板机机架5上左右移动;到达输送机机架1位置时,电机一6带动吸盘9向下移动,将胶合板放在滚筒4上,可使胶合板在滚筒4上轻易的滑动,拖动胶合板,进入下一道工序。

[0013] 通过这种方式,使得胶合板能自动的从这个工序移动到下个工序进行加工,不需要人工进行搬运,速度快,节省了大量的人力,且不容易损伤胶合板,提高了最终产品的合格率,降低了企业的生产成本,提高了企业的生产效率。

[0014] 上面结合附图对本发明进行了示例性描述,显然本发明具体实现并不受上述方式的限制,只要采用了本发明的方法构思和技术方案进行的各种非实质性的改进,或未经改进将本发明的构思和技术方案直接应用于其它场合的,均在本发明的保护范围之内。

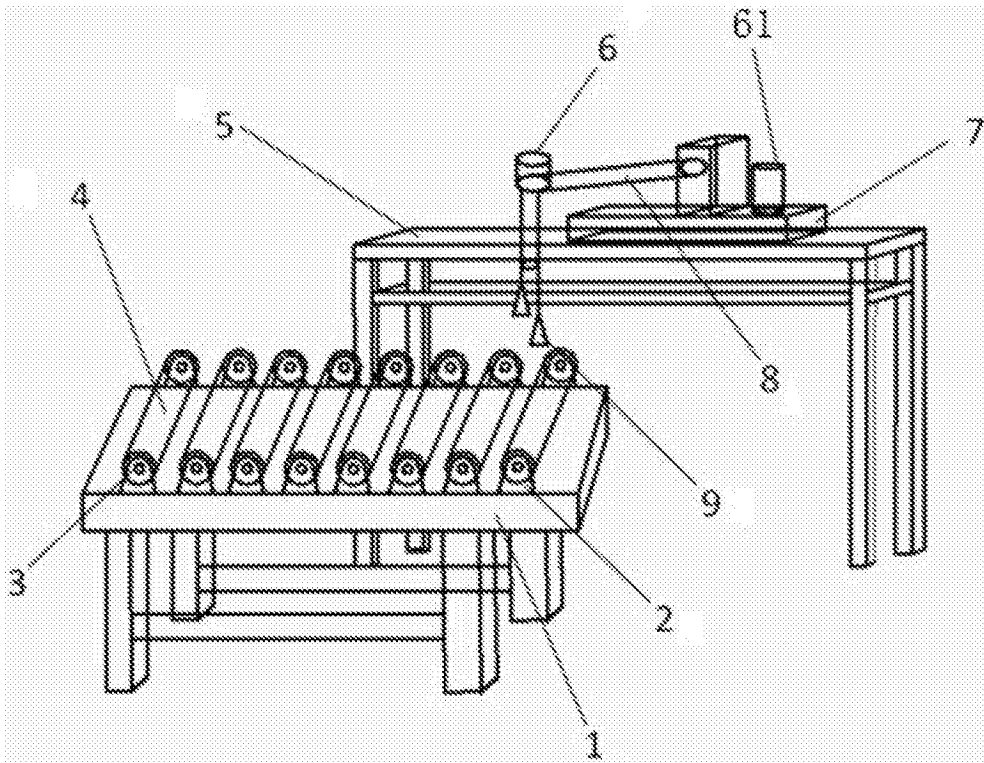


图1