

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202201479 U

(45) 授权公告日 2012. 04. 25

(21) 申请号 201120327295. 5

(22) 申请日 2011. 09. 02

(73) 专利权人 郑起平

地址 325500 浙江省温州市泰顺县郊洋工业
园区 B-2 号浙江泰星儿童玩具有限公
司

(72) 发明人 郑起平

(74) 专利代理机构 杭州金源通汇专利事务所
(普通合伙) 33236

代理人 周涌贺

(51) Int. Cl.

B65G 47/31 (2006. 01)

B65G 37/00 (2006. 01)

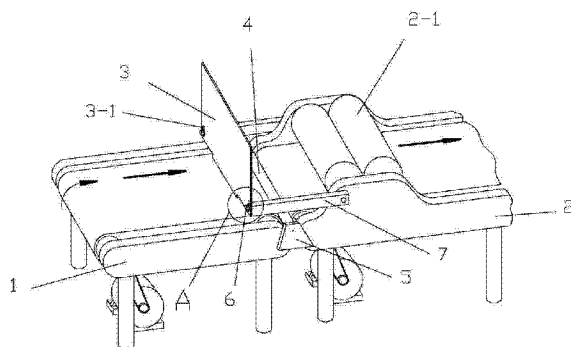
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种自动分离上漆传送机

(57) 摘要

一种自动分离上漆传送机,包括第一传送架、第二传送架、挡板、固定条,第一传送架与第二传送架首尾相接放置,第一传送架的转速低于第二传送架的转速,第一传送架上方设有挡板,该挡板与第一传送架之间留有让板材通过的间隙,第二传送架上设有传送辊。第一传送架的传动带转速低于第二传送架的传送带转速,由于速度差的作用前后到达第二传送带的竹木板会拉开彼此间的距离,再由第二传送架上的传送辊对竹木板进行上漆。本实用新型结构简单、实用,能够有效地将叠堆的竹木板分离,并保证竹木板间必要的间距,减少了人力劳动量。



1. 一种自动分离上漆传送机,包括第一传送架(1)、第二传送架(2)、挡板(3),其特征是:所述第一传送架(1)与第二传送架(2)首尾相接放置,第一传送架(1)的转速低于第二传送架(2)的转速,第一传送架(1)上方设有挡板(3),该挡板(3)与第一传送架(1)之间留有让板材通过的间隙,第二传送架(2)上设有传送辊(2-1)。

2. 根据权利要求1所述的自动分离上漆传送机,其特征是:所述挡板(3)的两底角各开有1个长条形的安装孔(3-1),所述挡板(3)两底角通过穿设在该安装孔(3-1)的紧固件(6)分别固定在一水平杆(7)的端部,两水平杆(7)的另一端固定在第二传送架(2)上。

3. 根据权利要求1所述的自动分离上漆传送机,其特征是:所述第一传送架(1)与第二传送架(2)之间的水平位置设有滚轴(4),滚轴(4)通过梯形固定板(5)固定在传送架上。

一种自动分离上漆传送机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种传送机,尤其涉及到一种自动分离上漆传送机。

背景技术

[0002] 在竹木制品的生产过程中,经常见到使用刷漆的方式对竹木板的表面进行处理。但是在平时生产中,半成品的竹木板基本是以叠堆的方式放置储存,在上漆前需要人工将竹木板一块块放置在传送带上,同时为了保证上漆的质量又要求两块板之间有一定的间隔距离,这样的操作方式比较浪费人力且效率不高。因此,能够减少人力劳动,自动将叠堆的竹木板分离并上漆的传送机能为实际的生产劳动提供便利。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决上述现有技术的缺点,提供一种自动分离上漆传送机,其结构简单,可自动将叠堆的竹木分离并上漆的传送机。

[0004] 本实用新型解决其技术问题采用的技术方案:这种自动分离上漆传送机,包括第一传送架、第二传送架、挡板、固定条,第一传送架与第二传送架首尾相接放置,第一传送架的转速低于第二传送架的转速,第一传送架上方设有挡板,该挡板与第一传送架之间留有让板材通过的间隙,第二传送架上设有传送辊。挡板位于第一传送架上方,挡板与第一传送架的传送带间的距离恰好能让一块竹木板通过,由于挡板将叠堆的竹木板挡住,只有最底下的一块竹木板可以通过挡板与传送带之间的间隙,这样就使得叠堆的竹木板可以一块块的分离开。第一传送架的传动带转速低于第二传送架的传送带转速,由于速度差的作用前后到达第二传送带的竹木板会拉开彼此间的距离,再由第二传送架上的传送辊对竹木板进行上漆。

[0005] 所述挡板的两底角各开有 1 个长条形的安装孔,所述挡板两底角通过穿设在该安装孔的紧固件分别固定在一水平杆的端部,两水平杆的另一端固定在第二传送架上。

[0006] 所述第一传送架与第二传送架之间的水平位置设有滚轴,滚轴通过梯形固定板固定在传送架上。滚轴可以使竹木板更加平稳、快速的通过两个传送架之间的间隙,同时还可以防止尺寸较小的竹木板通过间隙时掉落。

[0007] 本实用新型有益的效果是:本实用新型结构简单、实用,能够有效地将叠堆的竹木板分离,并保证竹木板间必要的间距,减少了人力劳动量。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型的结构示意图;

[0009] 图 2 为图 1 中 A 部分放大后的结构示意图;

[0010] 附图标记说明:第一传送架 1,第二传送架 2,传送辊 2-1,挡板 3,安装孔 3-1,滚轴 4,固定板 5,紧固件 6,水平杆 7。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明：

[0012] 这种自动分离上漆传送机,包括第一传送架 1、第二传送架 2、挡板 3,第一传送架 1 与第二传送架 2 首尾相接放置,第一传送架 1 的转速低于第二传送架 2 的转速,第一传送架 1 上方设有挡板 3,该挡板 3 与第一传送架 1 之间留有让板材通过的间隙,第二传送架 2 上设有传送辊。第一传送架 1 与第二传送架 2 的传送带处在同一水平面,通过调节电机来控制传送带的转速,使得第一传送架 1 的传送带转速低于第二传送架 2 的传送带转速,挡板 3 与传送带所在平面垂直。传送辊 2-1 与第二传送架 2 的传送带相切以保证上漆的效果。

[0013] 所述挡板 3 的两底角各开有 1 个长条形的安装孔 3-1,所述挡板 3 两底角通过穿设在该安装孔 3-1 的紧固件 6 分别固定在一水平杆 7 的端部,两水平杆 7 的另一端固定在第二传送架 2 上。通过长条形安装孔 3-1 与紧固件 6 的配合来调节挡板与传送带间的距离以适应各类竹木板的厚度。

[0014] 所述第一传送架 1 与第二传送架 2 之间的水平位置设有滚轴 4,滚轴 4 通过梯形固定板 5 固定在传送架上。固定板 5 与传送架相连,滚轴 4 的两端固定在固定板 5 上且滚轴可以自由转动。

[0015] 虽然本实用新型已通过参考优选的实施例进行了图示和描述,但是,本专业普通技术人员应当了解,在权利要求书的范围内,可作形式和细节上的各种各样变化。

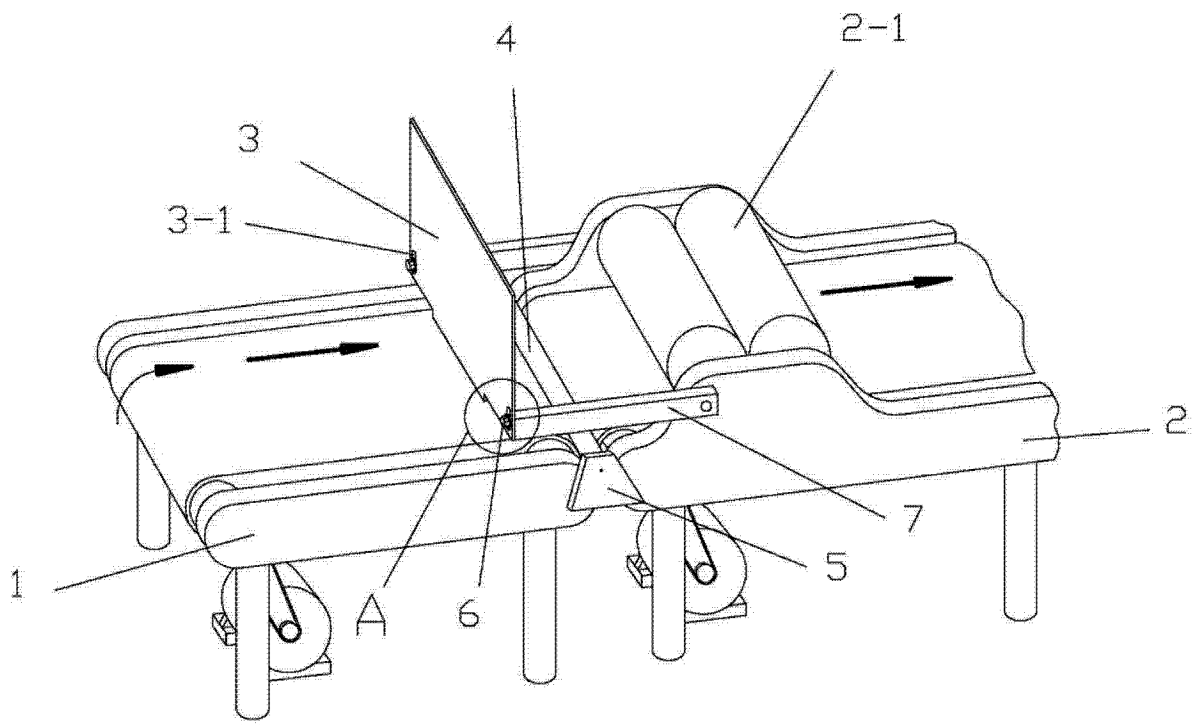


图 1

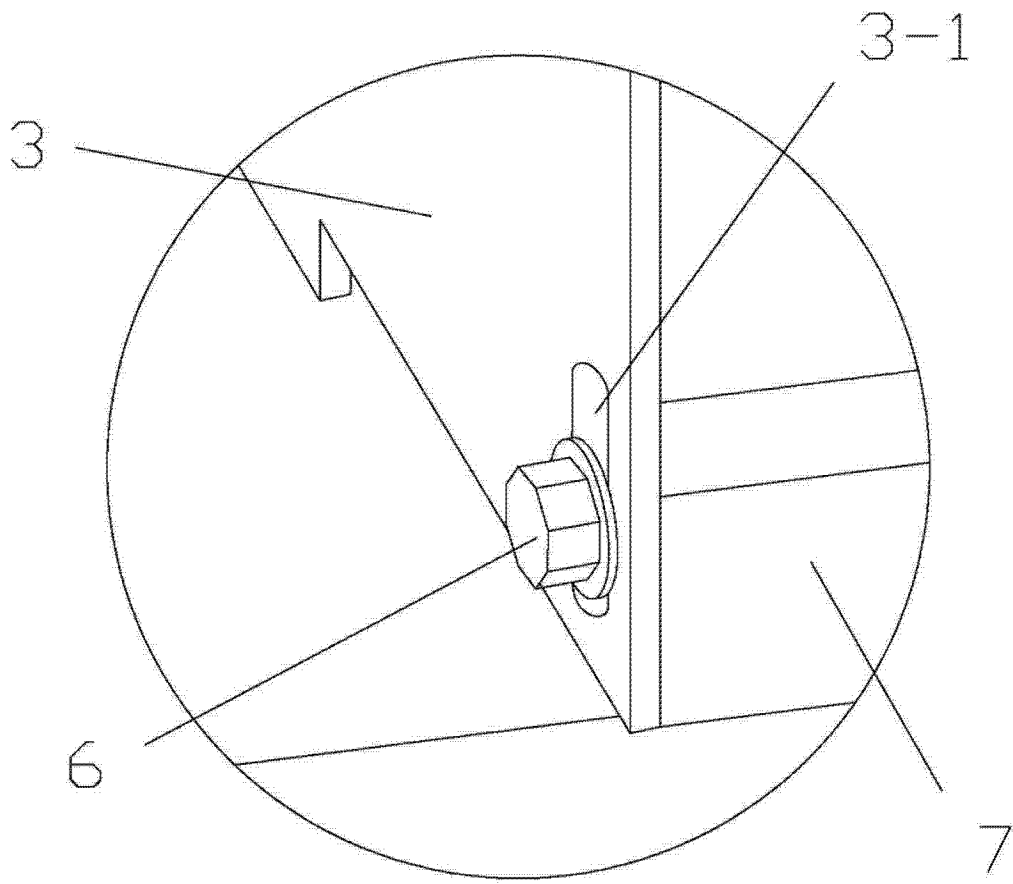


图 2