

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B65H 3/08 (2006.01)

B65G 47/91 (2006.01)



## [12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200620043438.9

[45] 授权公告日 2007年8月15日

[11] 授权公告号 CN 2934159Y

[22] 申请日 2006.6.29

[21] 申请号 200620043438.9

[73] 专利权人 上海恒精机电设备有限公司

地址 201707 上海市青浦工业园区汇金路  
1238号

[72] 设计人 韩旭 江国清

[74] 专利代理机构 上海世贸专利代理有限责任公司  
代理人 叶克英

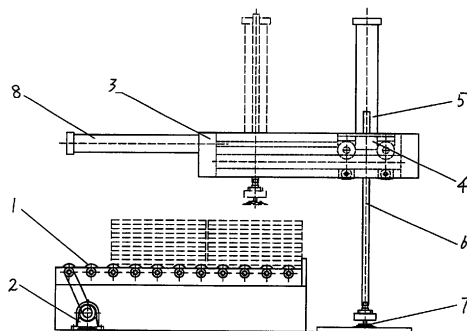
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### [54] 实用新型名称

钢板自动上料机构

### [57] 摘要

本实用新型涉及一种钢板自动上料机构。包括料架辊轮组、减速电机，其特征在于：在料架辊轮组上方有导轨架体，导轨架体内有平移小车，平移小车上设有升降气缸，升降气缸的活塞杆上连接有真空吸盘组，平移小车连接一水平放置的平移气缸。本实用新型的优点是能在控制器的控制下自动完成钢板自动透热设备的钢板上料，达到高效率生产的目的。



---

1、钢板自动上料机构，包括料架辊轮组、减速电机，其特征在于：在料架辊轮组上方有导轨架体，导轨架体内有平移小车，平移小车上设有升降气缸，升降气缸的活塞杆上连接有真空吸盘组，平移小车连接一水平放置的平移气缸。

## 钢板自动上料机构

### 技术领域

本实用新型涉及一种上料机构，特别是一种钢板自动上料机构。

### 背景技术

目前在钢板自动透热设备中，需要将钢板进行上料，即将成叠的钢板一张一张移送到钢板自动透热设备中进行热处理，但是现有的移送主要依靠人力控制一小型吊杆将钢板一块一块吊运到指定位置，效率非常低，尤其无法满足设备的自动化生产的需求，因此亟待设计一种能够自动进行钢板上料的设备。

### 发明内容

本实用新型的目的是解决现有技术中对钢板自动透热设备进行钢板上料所存在的上述问题，提供一种钢板自动上料机构。本实用新型设计钢板自动上料机构，包括料架辊轮组、减速电机，其特征在于：在料架辊轮组上方有导轨架体，导轨架体内有平移小车，平移小车上设有升降气缸，升降气缸的活塞杆上连接有真空吸盘组，平移小车连接一水平放置的平移气缸。本实用新型的优点是在控制器的控制下自动完成钢板自动透热设备的钢板上料，达到高效率生产的目的。

### 附图说明

下面结合附图和实施例对本实用新型作详细说明，

附图1为本实用新型的结构示意图，

### 具体实施方式

图中包括料架辊轮组1、减速电机2，其特征在于：在料架辊轮组1上方有导轨架体3，导轨架体3内有平移小车4，平移小车4上有升降气缸5，升降气缸5的活塞杆6上连接有真空吸盘组7，平移小车4连接一水平放置的平移气缸8。当用铲车将卡车上的成叠钢板卸下后，直接放置在料架辊轮组1上，然后由减速电机2驱动料架辊轮组1转动，成叠的钢板被移动到真空吸盘组7的移吸位置，然后平移

---

小车4移动到钢板叠层的上方，升降气缸5下降后，真空吸盘组7吸起最上面的一片钢板，上升升降气缸5，然后平移气缸8推动平移小车4，将平移小车4移动到钢板自动透热设备的处理位置，下降升降气缸5，将真空吸盘组7吸附的钢板放下，完成钢板的上料任务。

