

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202642813 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 02

(21) 申请号 201220185615. 2

(22) 申请日 2012. 04. 27

(73) 专利权人 泰州汇能不锈钢制品有限公司
地址 225722 江苏省泰州市张郭科技园区

(72) 发明人 朱增军

(74) 专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 沈志海

(51) Int. Cl.

B65G 47/74 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

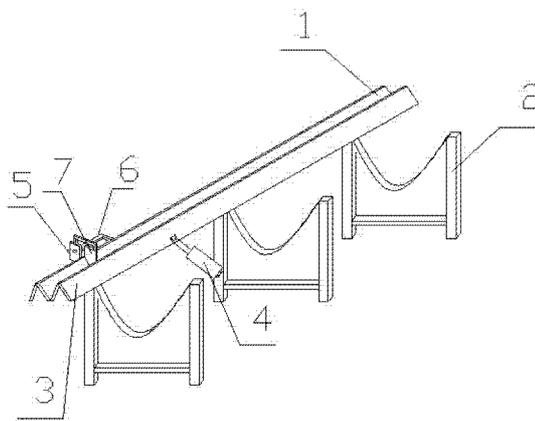
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种钢管自动收集装置

(57) 摘要

本实用新型公开一种钢管自动收集装置,包括支架和收料架,所述收料架固定设置在所述支架的其中一侧上。其中还包括自动收集装置,所述自动收集装置包括角钢、汽缸、行程开关,支撑架和感应挡板,其中所述角钢位于所在收料架的上方并通过所述汽缸上的活塞杆固定支撑与所述支架的顶部连接形成V型导向槽,所述汽缸的固定设置在所述支架的底部,所述行程开关通过支撑架固定在支架上,所述感应挡板位于所述V型导向槽内并与所述行程开关固定连接。本实用新型的有益效果是:省时省力,节约了劳动成本,提高了工作效率。



1. 一种钢管自动收集装置,包括支架(1)和收料架(2),所述收料架(2)固定设置在所述支架(1)的其中一侧上,其特征在于:还包括自动收集装置,所述自动收集装置包括角钢(3)、汽缸(4)、行程开关(5),支撑架(6)和感应挡板(7),其中所述角钢(3)位于所在收料架(2)的上方并通过所述汽缸(4)上的活塞杆固定支撑与所述支架(1)的顶部连接形成V型导向槽,所述汽缸(4)的固定设置在所述支架(1)的底部,所述行程开关(5)通过支撑架(6)固定在支架(1)上,所述感应挡板(7)位于所述V型导向槽内并与所述行程开关(5)固定连接。

2. 根据权利要求1所述一种钢管自动收集装置,其特征在于:每个所述收料架(2)设置U型槽口。

3. 根据权利要求1或2所述一种钢管自动收集装置,其特征在于:所述收料架(2)的数量是三个或者至少三个以上。

一种钢管自动收集装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种钢管自动收集装置。

技术背景

[0002] 将钢板通过卷管机中制成钢管,然后按照客户规定的尺寸进行切割收集,切割好的钢管需要工作人员一个一个的收集放到收料架中,这样就需要工作人员寸步不离的站在卷管机旁不停的收料,既影响工作效率也增加工作人员的劳动强度。

实用新型内容

[0003] 为了解决上述问题,本实用新型提供了一种钢管自动收集装置,能够自动整理生产线上的钢管成品,省时省力,提高了劳动生产的效率。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0005] 一种钢管自动收集装置,包括支架和收料架,所述收料架固定设置在所述支架的其中一侧上。

[0006] 其中还包括自动收集装置,所述自动收集装置包括角钢、汽缸、行程开关,支撑架和感应挡板,其中所述角钢位于所在收料架的上方并通过所述汽缸上的活塞杆固定支撑与所述支架的顶部连接形成V型导向槽,所述汽缸的固定设置在所述支架的底部,所述行程开关通过支撑架固定在支架上,所述感应挡板位于所述V型导向槽内并与所述行程开关固定连接。

[0007] 作为本实用新型的进一步改进在于:每个所述收料架设置U型槽口。

[0008] 作为本实用新型的进一步改进在于:所述收料架的数量是三个或者至少三个以上。

[0009] 本实用新型的有益效果是:钢管送入V型导向槽并触碰到感应挡板时,于感应挡板相连接的行程开关打开,汽缸上的活塞杆将角钢向下拉,钢管掉入收料架上的U型槽口里,省时省力,节约了劳动成本,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] 其中:1- 支架、2- 收料架、3- 角钢、4- 汽缸、5- 行程开关、6- 支撑架、7- 感应挡板。

具体实施方式

[0012] 为了加深对本实用新型的理解,下面将结合附图和实施例对本实用新型做进一步详细描述,该实施例仅用于解释本实用新型,并不对本实用新型的保护范围构成限定。

[0013] 如图1所示,本实施例提供一种钢管自动收集装置,包括支架1、收料架2和自动收集装置。

[0014] 所述收料架2固定设置在所述支架1的其中一侧上,所述收料架2的数量是三个,

每个所述收料架 2 设有 U 型槽口。

[0015] 所述自动收集装置包括角钢 3、汽缸 4、行程开关 5、支撑架 6 和感应挡板 7，其中所述角钢 3 位于所在收料架 2 的上方并通过所述汽缸 4 上的活塞杆固定支撑与所述支架 1 的顶部连接形成 V 型导向槽，所述汽缸 4 的固定设置在所述支架 1 的底部，所述行程开关 5 通过支撑架 6 固定在支架 1 上，所述感应挡板 7 位于所述 V 型导向槽内并与所述行程开关 5 固定连接。

[0016] 本实施例是这样工作的：当成品的钢管传送到 V 型导向槽并触碰到感应挡板 7 时，行程开关 5 打开，汽缸 4 带动活塞杆工作，将角钢 3 向下拉，钢管直接掉入收料架 2 的 U 型槽内。

[0017] 本实施例的有益效果是：自动收集钢管，省时省力，节约了劳动成本，提高了工作效率。

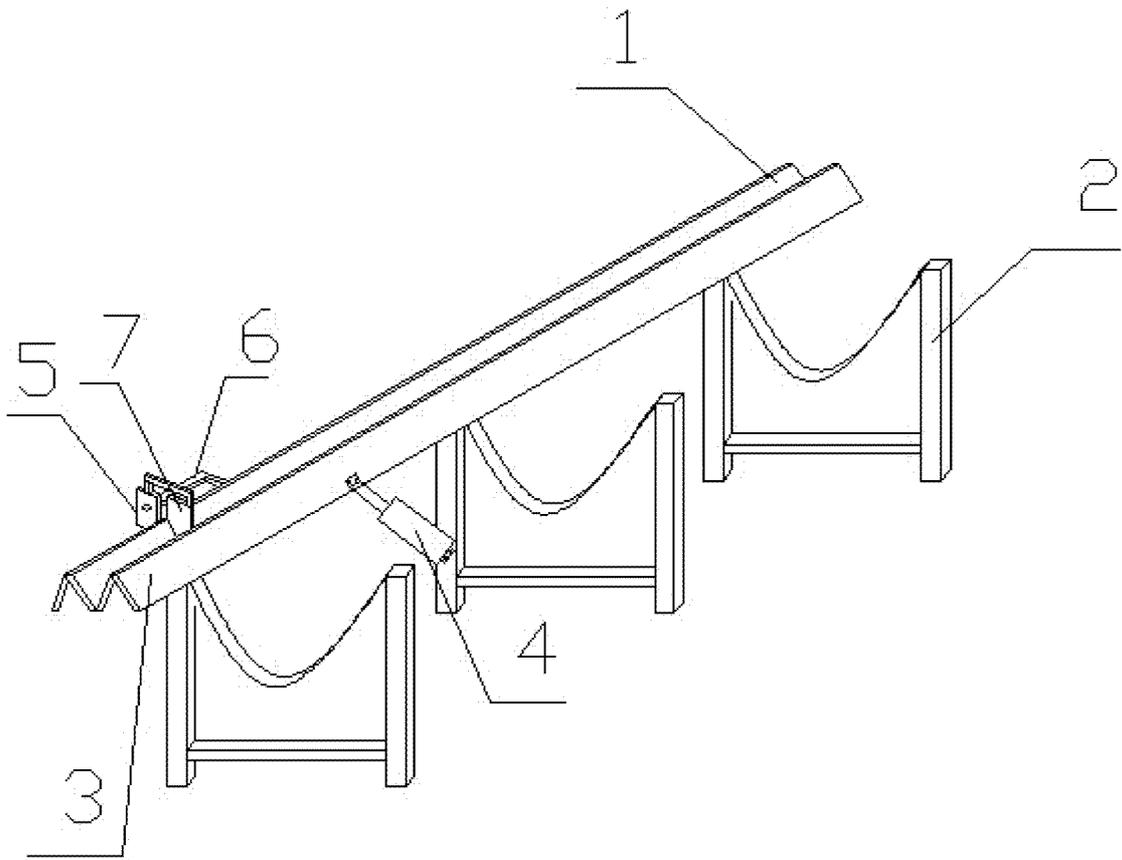


图 1