



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 223073286 U

(45) 授权公告日 2025. 07. 08

(21) 申请号 202422120357.5

(22) 申请日 2024.08.30

(73) 专利权人 顾家家居股份有限公司

地址 310018 浙江省杭州市钱塘区经济技术开发区11号大街113号

(72) 发明人 李云海 张利伟 李卫卫 陈志军 王军

(74) 专利代理机构 杭州凯知专利代理事务所
(普通合伙) 33267

专利代理师 金国栋

(51) Int. Cl.

B65G 37/00 (2006.01)

B65G 47/22 (2006.01)

B65G 47/64 (2006.01)

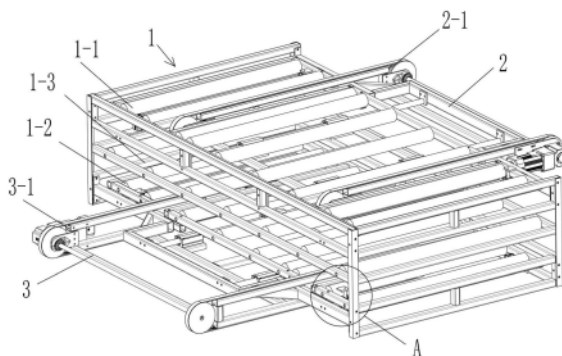
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种双台面雕刻机双边上料装置

(57) 摘要

本实用新型公开一种双台面雕刻机双边上料装置,包括:机架,至少包括第一传送层、第二传送层以及第三传送层,每一传送层上均设有传送辊;第一移栽组件,设置于所述第一传送层上,具有与所述第一传送层的传送辊齐平的第一传送机构;第二移栽组件,设置于所述第二传送层上,具有与所述第二传送层的传送辊齐平的第二传送机构;升降组件,连接于机架上,该双边上料装置设置于左右两台雕刻机之间,能够通过第一移栽组件和第二移栽组件对板料进行备料,实现多种厚度板材的上料,并且不同货号的板料可以从通过层继续运输。



1. 一种双台面雕刻机双边上料装置,其特征在于,包括:
机架(1),至少包括第一传送层(1-1)、第二传送层(1-2)以及第三传送层(1-3),每一传送层上均设有传送辊;
第一移栽组件(2),设置于所述第一传送层(1-1)上,具有与所述第一传送层(1-1)的传送辊齐平的第一传送机构(2-1);
第二移栽组件(3),设置于所述第二传送层(1-2)上,具有与所述第二传送层(1-2)的传送辊齐平的第二传送机构(3-1);
升降组件(4),连接于机架(1)上。
2. 根据权利要求1所述的双台面雕刻机双边上料装置,其特征在于,所述第一传送层(1-1)上具有第一连杆(1-1-1),所述第一连杆(1-1-1)上设有第一滑动轴(1-1-2),所述第一移栽组件(2)上设有滑动配合于第一滑动轴(1-1-2)的第一滑块(2-2)。
3. 根据权利要求1所述的双台面雕刻机双边上料装置,其特征在于,所述第二传送层(1-2)上具有第二连杆(1-2-1),所述第二连杆(1-2-1)上设有第二滑动轴(1-2-2),所述第二移栽组件(3)上设有滑动配合于第二滑动轴(1-2-2)的第二滑块(3-2)。
4. 根据权利要求1所述的双台面雕刻机双边上料装置,其特征在于,所述第三传送层(1-3)位于第一传送层(1-1)和第二传送层(1-2)之间。
5. 根据权利要求1所述的双台面雕刻机双边上料装置,其特征在于,所述第一传送机构(2-1)与所述第二传送机构(3-1)朝向不同的方向。
6. 根据权利要求1所述的双台面雕刻机双边上料装置,其特征在于,所述第一传送机构(2-1)和所述第二传送机构(3-1)均包括转动轮以及匹配的传送带。
7. 根据权利要求1所述的双台面雕刻机双边上料装置,其特征在于,所述第一移栽组件(2)和第二移栽组件(3)的前侧和/或后侧设置挡料机构(5)。
8. 根据权利要求7所述的双台面雕刻机双边上料装置,其特征在于,所述挡料机构(5)包括位于机架(1)上的电机(5-1)以及位于所述电机(5-1)驱动端的挡料板(5-2)。

一种双台面雕刻机双边上料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及上料装置技术领域,具体涉及一种双台面雕刻机双边上料装置。

背景技术

[0002] 目前行业内,双台面雕刻机上料方式一般是使用叉车将板材摆放到雕刻机的台面附近,由员工进行手动搬运上料,劳动强度较大。现有技术中,存在一种雕刻机自动上料装置,通过龙门架将板材移动到滚筒线上,再由滚筒线将板材运输到滚筒线一边的雕刻机上,虽然该装置已经实现了自动上料,但是只能上一种厚度的板材,而很多家具都需要多种厚度的板材,例如沙发涉及到的板材厚度约为4种。

实用新型内容

[0003] 为解决以上技术问题,本实用新型提供了一种双台面雕刻机双边上料装置,能够实现多种厚度板材的上料。

[0004] 本实用新型采用以下技术方案:

[0005] 一种双台面雕刻机双边上料装置,包括:机架,至少包括第一传送层、第二传送层以及第三传送层,每一传送层上均设有传送辊;第一移栽组件,设置于所述第一传送层上,具有与所述第一传送层的传送辊齐平的第一传送机构;第二移栽组件,设置于所述第二传送层上,具有与所述第二传送层的传送辊齐平的第二传送机构;升降组件,连接于机架上;双边上料装置设置于左右两台雕刻机之间,能够通过第一移栽组件和第二移栽组件对板料进行备料,并输送至相应的雕刻机工作台上,实现多种厚度板材的上料,并且不同货号的板料可以从通过层继续运输。

[0006] 作为优选,所述第一传送层上具有第一连杆,所述第一连杆上设有第一滑动轴,所述第一移栽组件上设有滑动配合于第一滑动轴的第一滑块,使得第一传送层能够向外移动,便于将板材运输至雕刻机上。

[0007] 作为优选,所述第二传送层上具有第二连杆,所述第二连杆上设有第二滑动轴,所述第二移栽组件上设有滑动配合于第二滑动轴的第二滑块,使得第二传送层能够向外移动,便于将板材运输至雕刻机上。

[0008] 作为优选,所述第三传送层位于第一传送层和第二传送层之间,第三传送层为中间通过层,能够使得板材通过机架运输到下一工位上。

[0009] 作为优选,所述第一传送机构与所述第二传送机构朝向不同的方向,均朝向相应的雕刻机设置。

[0010] 作为优选,所述第一传送机构和所述第二传送机构均包括转动轮以及匹配的传送带,通过转动轮转动带动传送带转动进而将板材移动至雕刻机上。

[0011] 作为优选,所述第一移栽组件和第二移栽组件的前侧和/或后侧设置挡料机构,能够对板进行校正。

[0012] 作为优选,所述挡料机构包括位于机架上的电机以及位于所述电机驱动端的挡料

板,便于挡料板的移动。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型具有以下优点:本实用新型提供了一种双台面雕刻机双边上料装置,包括机架、第一移栽组件、第二移栽组件以及升降组件,该双边上料装置设置于左右两台雕刻机之间,能够通过第一移栽组件和第二移栽组件对板料进行备料,并输送至相应的雕刻机工作台上,实现多种厚度板材的上料,并且不同货号的板料可以从通过层继续运输。

附图说明

[0014] 图1为双台面雕刻机双边上料装置的结构示意图。

[0015] 图2为图1的A部局部放大图。

[0016] 图3为双边上料装置的部分结构示意图。

[0017] 图4为图3的B-B剖视图。

[0018] 图5为图3的C-C剖视图。

[0019] 图6为双边上料装置的侧视图。

[0020] 图中,机架1、第一传送层1-1、第一连杆1-1-1、第一滑动轴1-1-2、第二传送层1-2、第二连杆1-2-1、第二滑动轴1-2-2、第三传送层1-3、第一移栽组件2、第一传送机构2-1、第一滑块2-2、第二移栽组件3、第二传送机构3-1、第二滑块3-2、升降组件4、挡料机构5、电机5-1、挡料板5-2。

具体实施方式

[0021] 为了便于理解本实用新型技术方案,以下结合附图与具体实施例进行详细说明。

[0022] 实施例1

[0023] 如图1、6所示,一种双台面雕刻机双边上料装置,设置于两台雕刻机之间,包括:

[0024] 机架1,包括第一传送层1-1、第二传送层1-2以及第三传送层1-3,每一传送层上均设有传送辊;

[0025] 第一移栽组件2,设置于第一传送层1-1上,具有与第一传送层1-1的传送辊齐平的第一传送机构2-1;

[0026] 第二移栽组件3,设置于第二传送层1-2上,具有与第二传送层1-2的传送辊齐平的第二传送机构3-1;

[0027] 升降组件4,连接于机架1上,能够对机架1、第一移栽组件2和第二移栽组件3进行升降。

[0028] 第一传送机构2-1和第二传送机构3-1朝向不同的方向,例如,第一传送机构2-1朝左侧的雕刻机设置,第二移栽组件3朝向右侧的雕刻机设置,即第一传送机构2-1能够将第一传送层1-1上的板材移动至左侧的雕刻机上,第二移栽组件3第二传送层1-2上的板材移动至右侧的雕刻机上。

[0029] 第三传送层1-3位于第一传送层1-1和第二传送层1-2之间,即第三传送层1-3为中间通过层;机架1位于滚筒输送装置一侧,滚筒输送装置上的板材能够运输至机架1上。

[0030] 在使用时,滚筒输送装置对板材进行运输,当板材运输至机架1前一定距离时,升降组件4调节机架1的高度,使得相应的传送层与滚筒输送装置齐平,例如,该板材需要通过

第一传送机构2-1移动至左侧的雕刻机上,则升降组件4调节机架1的高度使得第一传送层1-1与滚筒输送装置齐平,板材能够通过第一传送机构2-1移动至左侧的雕刻机上。若不需要当前的板材,则升降组件4调节机架1的高度使得第三传送层1-3与滚筒输送装置齐平,滚筒输送装置上的板材通过第三传送层1-3的传送辊往下一工位上进行运输。

[0031] 如图3-5所示,第一传送层1-1上具有第一连杆1-1-1,第一连杆1-1-1上设有第一滑动轴1-1-2,第一移栽组件2上设有滑动配合于第一滑动轴1-1-2的第一滑块2-2。第二传送层1-2上具有第二连杆1-2-1,第二连杆1-2-1上设有第二滑动轴1-2-2,第二移栽组件3上设有滑动配合于第二滑动轴1-2-2的第二滑块3-2。

[0032] 即第一传送层1-1和第二传送层1-2能够进行水平移动,便于将板材运输至相应的雕刻机上。另外,当雕刻机的雕刻组件进行工作时,第一传送层1-1和第二传送层1-2可以收缩,防止与雕刻组件发生干涉。

[0033] 第一传送机构2-1和第二传送机构3-1均包括转动轮以及匹配的传送带,通过转动轮转动带动传送带转动进而将板材移动至雕刻机上。

[0034] 如图2所示,第一移栽组件2和第二移栽组件3的前后两侧均设置有挡料机构5,挡料机构5包括位于机架1上的电机5-1以及位于电机5-1驱动端的挡料板5-2。当板材运输至机架1上时,电机5-1驱动挡料板5-2升起对板材进行阻挡,对板材的位置进行校正,之后电机5-1驱动挡料板5-2下降,板材进入第一传送机构2-1或者第二传送机构3-1上。

[0035] 以上仅是本实用新型的优选实施方式,本实用新型的保护范围以权利要求所限定的范围为准,本领域技术人员在不脱离本实用新型的精神和范围内做出的若干改进和润饰,也应视为本实用新型的保护范围。

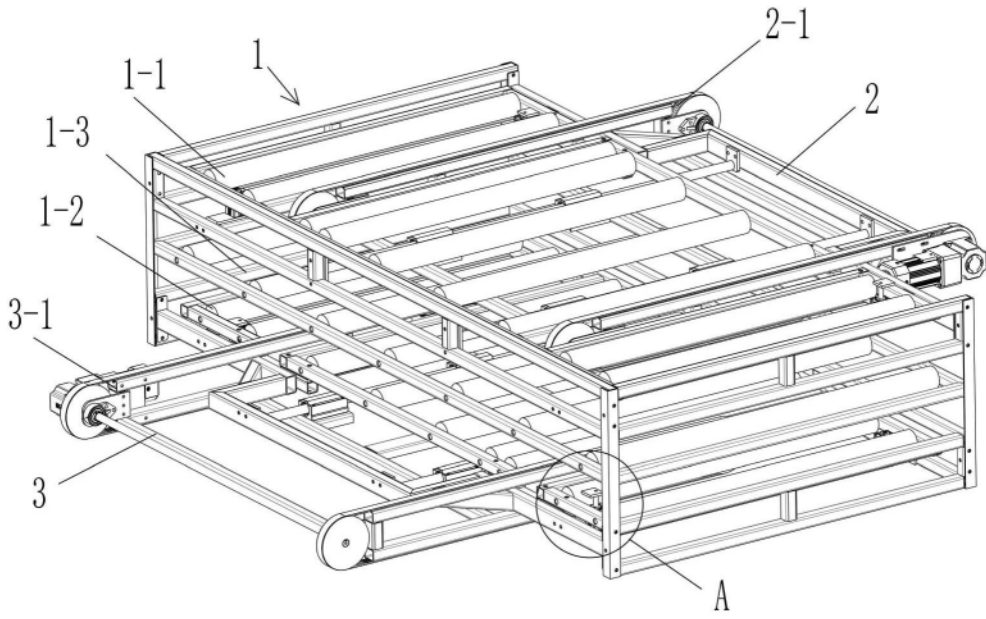


图1

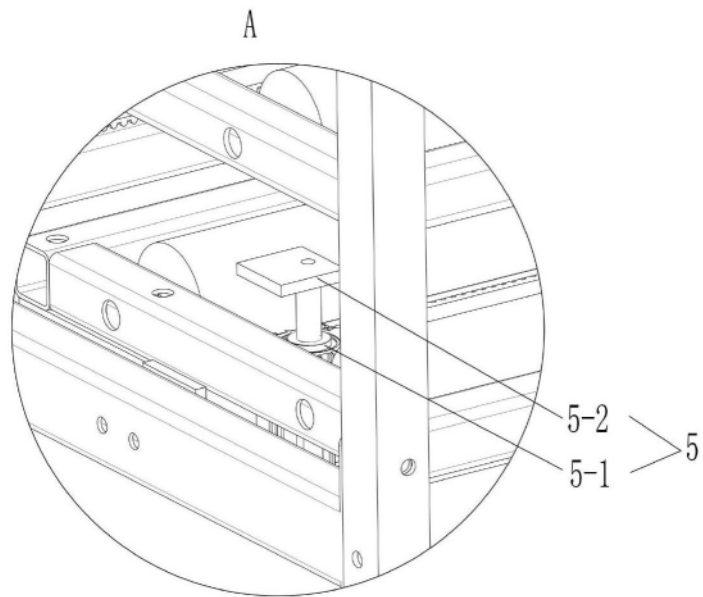


图2

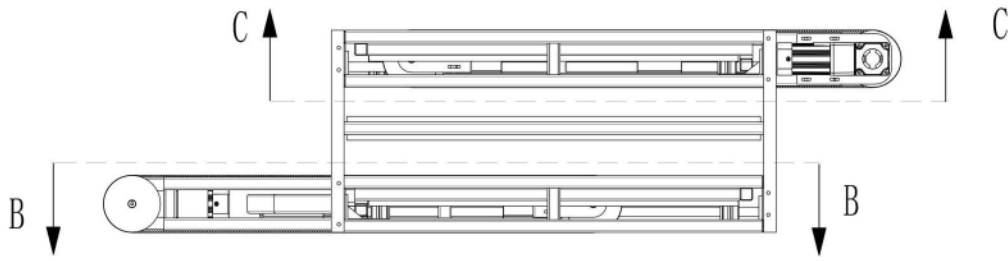


图3

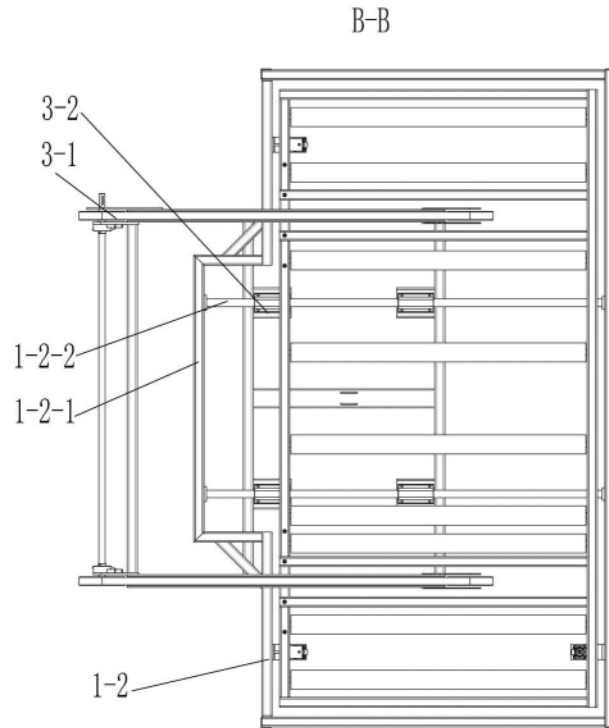


图4

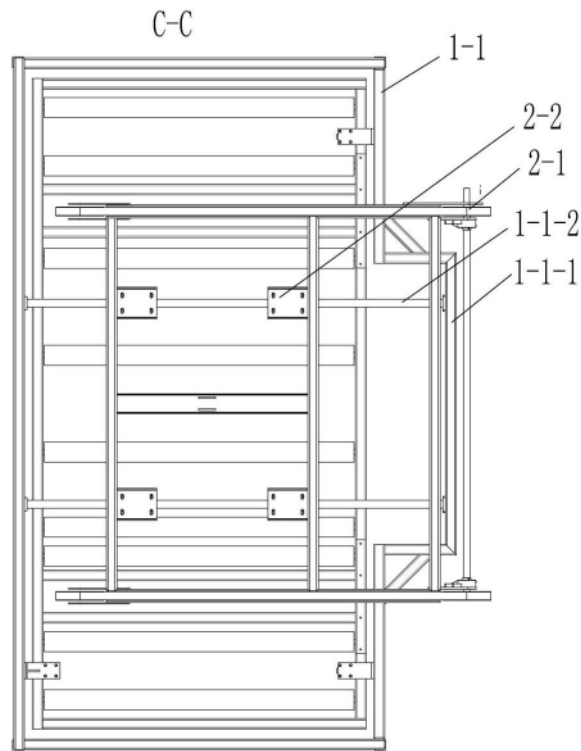


图5

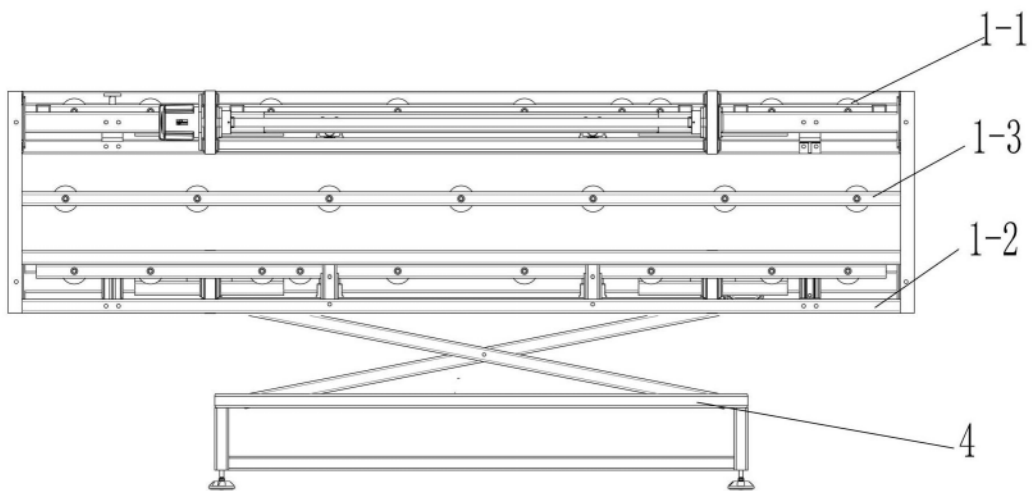


图6