



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205346004 U

(45) 授权公告日 2016. 06. 29

(21) 申请号 201620130852. 7

(22) 申请日 2016. 02. 20

(73) 专利权人 黄翔鸥

地址 213000 江苏省常州市新北区美林国际
村 51- 乙 -401#

(72) 发明人 黄翔鸥 李永剑

(51) Int. Cl.

B65G 15/22(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

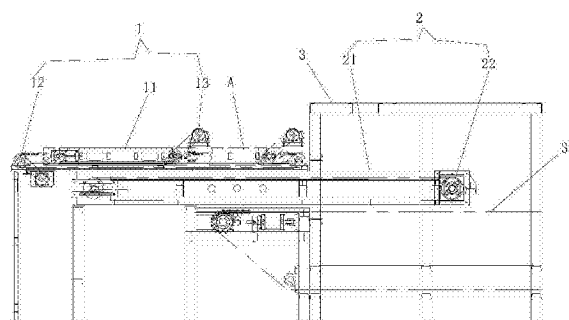
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种差速布料机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种差速布料机,该差速布料机包括一级网带布料机和二级网带输送机,一级网带布料机包括第一网带、一级网带布料机行走驱动机构、一级网带布料机传动机构,一级网带布料机行走驱动机构设于第一网带的端部外侧;一级网带布料机传动机构设于第一网带的相对另一端,二级网带输送机包括第二网带、二级网带布料机传动机构,第二网带设于第一网带的下方;多级设置的传输网带,可以有效将待烘烤的工件均匀的洒落至网带烧结炉的网带上;第一网带、第二网带的筛孔数目为10目至30目,可以有效防止工件掉落或卡死。



1. 一种差速布料机, 其特征在于, 包括: 一级网带布料机(1)和二级网带输送机(2), 所述一级网带布料机(1)包括用于放置待烘烤工件且闭合设置的第一网带(11)、一级网带布料机行走驱动机构(12)、一级网带布料机传动机构(13), 所述一级网带布料机行走驱动机构(12)设于所述第一网带(11)的端部外侧; 所述一级网带布料机传动机构(13)设于所述第一网带(11)的相对另一端; 所述二级网带输送机(2)包括第二网带(21)、用于驱动二级网带布料机(2)进行前后位移的二级网带布料机传动机构(22), 所述第二网带(21)设于所述第一网带(11)的下方。

2. 根据权利要求1所述的差速布料机, 其特征在于, 所述第一网带(11)、第二网带(21)的筛孔数目为10目至30目。

一种差速布料机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及达克罗涂覆设备技术领域,具体是一种达克罗涂覆用差速布料机。

背景技术

[0002] 达克罗,又称锌铬膜涂层,具有极高的防腐性,在中国国内正处在萌发阶段的清洁生产工艺和一种高新技术,被誉为国际表面处理行业具有划时代意义的新工艺。此工艺可以取代钢铁件电镀锌、镉、锌基合金、热浸镀锌、热喷锌、机械镀锌。

[0003] 达克罗的涂覆工艺是将工件在达克罗液中浸渍处理后,再将工件甩干,然后将工件放置在烘烤箱的传送带上,输送入烘烤箱内,烘烤成膜。如何将待烘烤的工件自动且均匀的放置在传送带上,以使工件可以均匀的进行烘烤是本领域技术人员急需解决的技术问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种自动化程度高、易于操作的差速布料机。

[0005] 为了解决上述问题,本实用新型提供了一种差速布料机,所述差速布料机包括一级网带布料机和二级网带输送机,所述一级网带布料机包括用于放置待烘烤工件且闭合设置的第一网带、一级网带布料机行走驱动机构、一级网带布料机传动机构,所述一级网带布料机行走驱动机构设于所述第一网带的端部外侧,用于驱动一级网带布料机进行前后位移;所述一级网带布料机传动机构设于所述第一网带的相对另一端,用于驱动第一网带进行旋转往复位移;所述二级网带输送机包括第二网带、用于驱动二级网带布料机进行前后位移的二级网带布料机传动机构,所述第二网带设于所述第一网带的下方,工作时,置于第一网带上的待烘烤工件随着第一网带的转动由第一网带的端部均匀下落到第二网带上,同时一级网带布料机行走驱动机构驱动一级网带布料机向前位移,以使待烘烤工件沿一级网带布料机位移方向均匀洒落到第二网带上,二级网带布料机传动机构驱动第二网带旋转位移,以使待烘烤工件均匀下落至设于第二网带出料端下侧的网带烧结炉网带上,进入网带烧结炉进行烘烤;多级设置的传输网带,可以有效将待烘烤的工件均匀的洒落至网带烧结炉的网带上。

[0006] 进一步,所述第一网带、第二网带的筛孔数目为10目至30目,可以有效防止工件掉落或卡死。

[0007] 实用新型的技术效果:(1)本实用新型的差速布料机,相对于现有技术,多级设置的传输网带,可以有效将待烘烤的工件均匀的洒落至网带烧结炉的网带上;(2)第一网带、第二网带的筛孔数目为10目至30目,可以有效防止工件掉落或卡死。

附图说明

[0008] 下面结合说明书附图对本实用新型作进一步详细说明：

[0009] 图1是本实用新型差速布料机的示意图。

[0010] 图中：一级网带布料机1，第一网带11，一级网带布料机行走驱动机构12，一级网带布料机传动机构13，二级网带输送机2，第二网带21，二级网带布料机传动机构22，网带烧结炉3，网带烧结炉网带31。

具体实施方式

[0011] 实施例1 如图1所示，本实施例的差速布料机，包括一级网带布料机1和二级网带输送机2，一级网带布料机1包括第一网带11、一级网带布料机行走驱动机构12、一级网带布料机传动机构13，一级网带布料机行走驱动机构12设于第一网带11的端部外侧，用于驱动一级网带布料机1进行前后位移；一级网带布料机传动机构13设于第一网带11的相对另一端，用于驱动第一网带11进行旋转往复位移；二级网带输送机2包括第二网带21、用于驱动二级网带布料机2进行前后位移的二级网带布料机传动机构22，第二网带21设于第一网带11的下方，第二网带出料端的下侧设有网带烧结炉网带31，该网带31延伸至网带烧结炉3内；第一网带11、第二网带21的筛孔数目为10目（其他实施例可以是20目或30目），可以有效防止工件掉落或卡死。

[0012] 工作时，置于第一网带11上的待烘烤工件随着第一网带11的转动由第一网带11的端部均匀下落到第二网带21上，同时一级网带布料机行走驱动机构12驱动一级网带布料机1向前位移（如图1中的A），以使待烘烤工件沿一级网带布料机1位移方向均匀洒落到第二网带21上，二级网带布料机传动机构22驱动第二网带21旋转位移，以使待烘烤工件均匀下落至网带烧结炉网带31上，进入网带烧结炉3进行烘烤。

[0013] 显然，上述实施例仅仅是为清楚地说明本实用新型所作的举例，而并非是对本实用新型的实施方式的限定。对于所属领域的普通技术人员来说，在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动。这里无需也无法对所有的实施方式予以穷举。而这些属于本实用新型的精神所引伸出的显而易见的变化或变动仍处于本实用新型的保护范围之内。

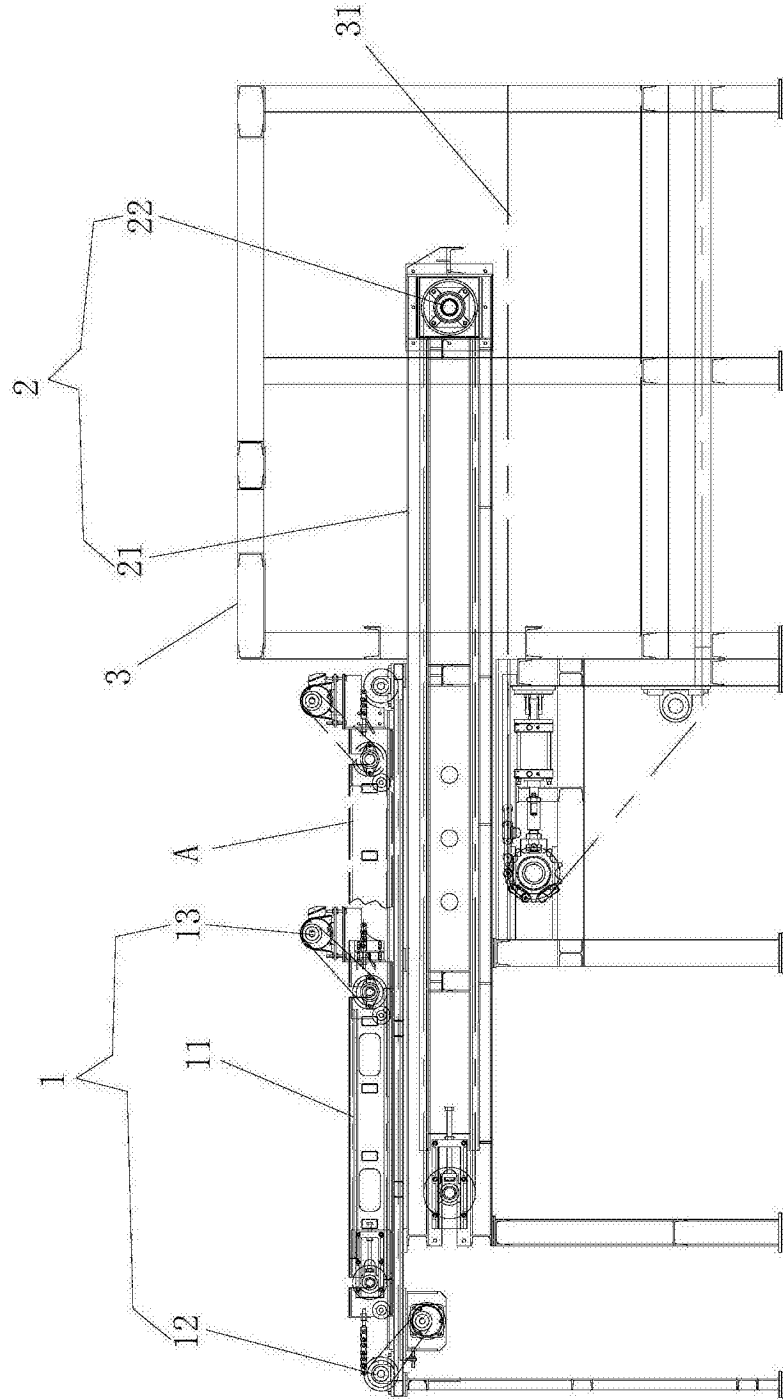


图1