



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 215827648 U

(45) 授权公告日 2022. 02. 15

(21) 申请号 202122260142.X

(22) 申请日 2021.09.17

(73) 专利权人 上海金众汽车配件有限公司

地址 201314 上海市浦东新区新场镇坦东村958号

(72) 发明人 陆华平

(74) 专利代理机构 上海天翔知识产权代理有限公司 31224

代理人 吕楚姗

(51) Int. Cl.

B65G 15/58 (2006.01)

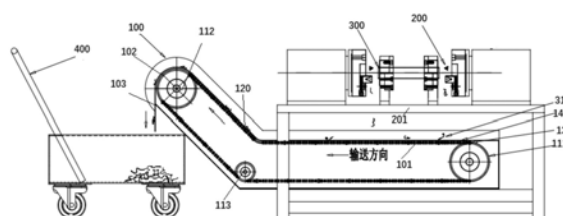
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种加工金属屑料输送装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种加工金属屑料输送装置,其特征在于,包括:由电机控制的输送轮组和覆盖在所述输送轮组外周的链条,在所述链条内间隔设置有若干磁性结构,在所述链条的外周局部设置有导磁金属板;将加工金属屑料输送装置进料段设置在金属加工设备的下料口处;通过所述磁性结构带动金属屑料在导磁金属板上朝向加工金属屑料输送装置的出料口移动;所述导磁金属板在出料口处与所述链条分离,使得移动到出料口的加工金属屑料脱磁后排出。本实用新型当中的贮液筒加工铁屑由输送装置自动清除,省时省力,提高了设备利用率。



1. 一种加工金属屑料输送装置,其特征在于,包括:

由电机控制的输送轮组和覆盖在所述输送轮组外周的链条,在所述链条内间隔设置有若干磁性结构,在所述链条的外周局部设置有导磁金属板;

将加工金属屑料输送装置进料段设置在金属加工设备的下料口处;

通过所述磁性结构带动金属屑料在导磁金属板上朝向加工金属屑料输送装置的出料口移动;

所述导磁金属板在出料口处与所述链条分离,使得移动到出料口的加工金属屑料脱磁后排出。

2. 如权利要求1所述的一种加工金属屑料输送装置,其特征在于,所述导磁金属板为不锈钢板。

3. 如权利要求1所述的一种加工金属屑料输送装置,其特征在于,所述金属屑料为减震器贮液筒切割下落的铁屑。

4. 如权利要求1所述的一种加工金属屑料输送装置,其特征在于,所述输送轮组包括第一链轮和第二链轮,通过第一链轮的转动带动铁屑朝向第二链轮方向移动,所述导磁金属板在出料口处与所述链条分离形成有排料段,所述排料段设置在所述第二链轮的接触半圆的切线上。

5. 如权利要求1所述的一种加工金属屑料输送装置,其特征在于,所述输送轮组还设置有第三链轮,通过第三链轮控制链条的抬升。

6. 如权利要求1所述的一种加工金属屑料输送装置,其特征在于,所述磁性结构为若干磁棒。

一种加工金属屑料输送装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车配件加工领域，具体涉及一种加工金属屑料输送装置。

背景技术

[0002] 贮液筒加工铁屑，需要由人工清除，费工费力，并且清洁铁屑过程中会导致加工设备停机，设备利用率被占用。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术的上述缺陷，本实用新型的目的在于提供一种加工金属屑料输送装置。

[0004] 为了实现本实用新型的目的，所采用的技术方案是：

[0005] 一种加工金属屑料输送装置，包括：

[0006] 由电机控制的输送轮组和覆盖在所述输送轮组外周的链条，在所述链条内间隔设置有若干磁性结构，在所述链条的外周局部设置有导磁金属板；

[0007] 将加工金属屑料输送装置进料段设置在金属加工设备的下料口处；

[0008] 通过所述磁性结构带动金属屑料在导磁金属板上朝向加工金属屑料输送装置的出料口移动；

[0009] 所述导磁金属板在出料口处与所述链条分离，使得移动到出料口的加工金属屑料脱磁后排出。

[0010] 在本实用新型的一个优选实施例中，所述导磁金属板为不锈钢板。

[0011] 在本实用新型的一个优选实施例中，所述金属屑料为减震器贮液筒切割下落的铁屑。

[0012] 在本实用新型的一个优选实施例中，所述输送轮组包括第一链轮和第二链轮，通过第一链轮的转动带动铁屑朝向第二链轮方向移动，所述导磁金属板在出料口处与所述链条分离形成有排料段，所述排料段设置在所述第二链轮的接触半圆的切线上。

[0013] 在本实用新型的一个优选实施例中，所述输送轮组还设置有第三链轮，通过第三链轮控制链条的抬升。

[0014] 在本实用新型的一个优选实施例中，所述磁性结构为若干磁棒。

[0015] 本实用新型的有益效果在于：

[0016] 本实用新型当中的贮液筒加工铁屑由输送装置自动清除，省时省力，提高了设备利用率。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型的结构示意图一。

[0018] 图2为本实用新型的结构示意图二。

具体实施方式

[0019] 下面结合具体实施例对本发明的工作原理进行进一步阐述。

[0020] 为使本实用新型的目的、技术方案和优点更加清楚明了,下面通过附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。但是应该理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限制本实用新型的范围。此外,在以下结构中,省略了对公知结构和技术的描述,以避免不必要的混淆本实用新型的概念。

[0021] 本实用新型的描述中,需要说明的是,术语“上”、“下”、“内”、“外”、“顶/底端”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述。而不是指示或暗示所指的装置或原件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。此外,属于“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性。

[0022] 如图1或2所示的加工金属屑料输送装置100,包括了由电机150控制的输送轮组,输送轮组包括第一、第二和第三链轮111、112、113,和覆盖在第一、第二和第三链轮111、112、113外周的链条120,在链条120内间隔设置有若干磁性结构130,通常可以采用磁棒或磁力块。

[0023] 另外在在链条120的外周局部设置有导磁金属板140,导磁金属板140可以采用表面光滑的不锈钢板。

[0024] 将加工金属屑料输送装置进料段101设置在金属加工设备200的下料口201处,金属屑料为减震器贮液筒300在金属加工设备200内切割下落的铁屑310。

[0025] 通过第一链轮111的转动带动铁屑310朝向第二链轮112方向移动,导磁金属板140在出料口102处与链条120分离形成有排料段103,排料段103设置在第二链轮112的接触半圆的切线上。通过第三链轮113控制链条120的抬升,第三链轮113可以根据是否需要抬升来设置也可以不设置。

[0026] 通过磁性结构130带动金属屑料310在导磁金属板140上朝向加工金属屑料输送装置的出料口102移动;

[0027] 导磁金属板140在出料口102处与链条120分离,使得移动到出料口102的加工金属屑料310脱磁后排出至小车400当中。

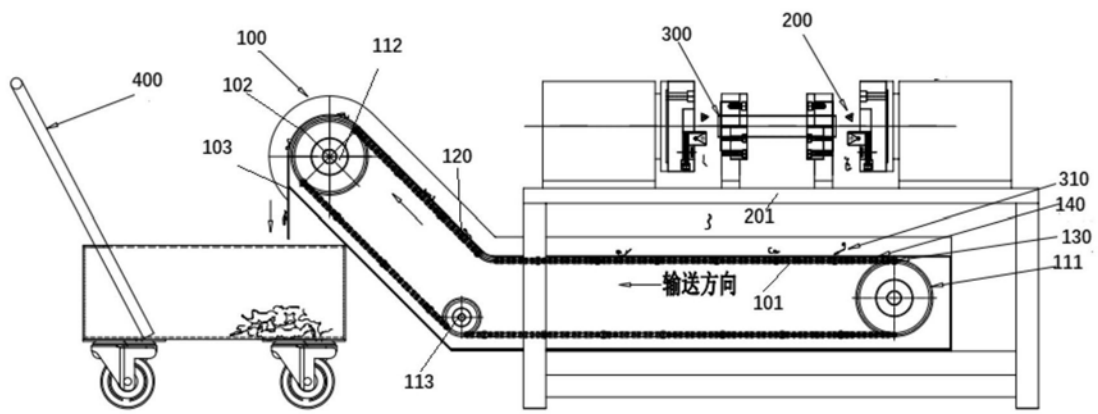


图1

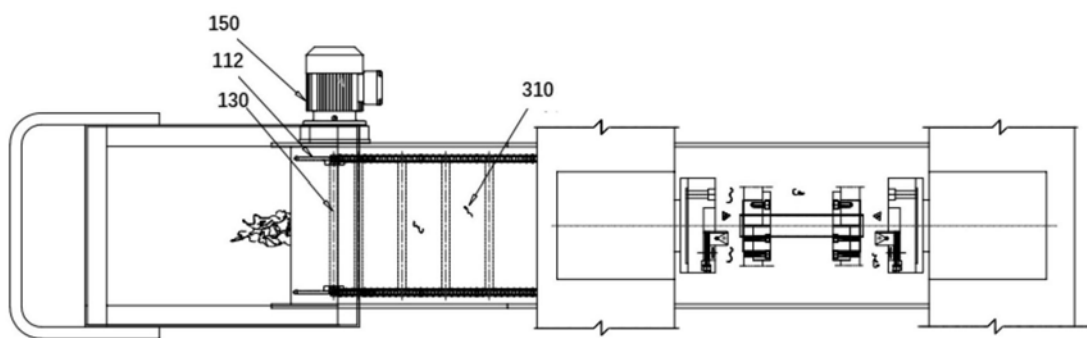


图2