(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203888850 U
(45)授权公告日 2014.10.22

(21)申请号 201420233195.X

(22)申请日 2014.05.08

(73)专利权人 江苏秦龙车灯有限公司
地址 212322 江苏省镇江市丹阳市新桥镇姚家弄工业区中心南路

(72)发明人 秦岳 秦明龙

(51)Int.Cl.
B62B 3/10(2006.01)
B62B 3/02(2006.01)
B25H 3/04(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

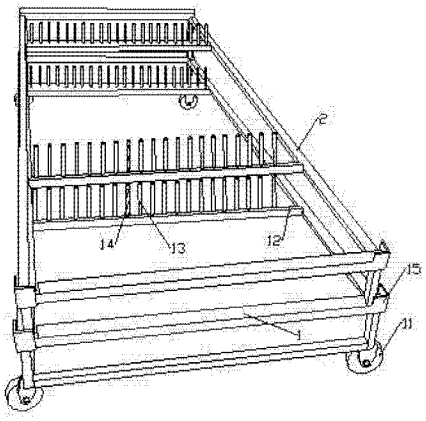
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种汽车前风窗下护板储料架

(57)摘要

一种汽车前风窗下护板储料架，包括主架(1)、支架(2)组成，所述的主架(1)底部设有多个脚轮(11)；所述的支架(2)为主架(1)无脚轮(11)状态，其特征在于：所述的主架(1)在中间设有两个横梁(12)，横梁(12)上分别设有多个限位柱(13)，前风窗下护板放置在限位柱(13)间，通过限位柱(13)上套有的橡胶套(14)防止护板擦伤，支架(2)根据生产量需要层叠在主架(1)上。本实用新型，能减小劳动强度，提高生产效率，同时使车间的护板零件摆放更加整齐有序，也解放了车间工作空间，使车间更加畅通。



CN 203888850 U

1. 一种汽车前风窗下护板储料架，包括主架（1）、支架（2）组成，所述的主架（1）底部设有多个脚轮（11）；所述的支架（2）为主架（1）无脚轮（11）状态，其特征在于：所述的主架（1）在中间设有两个横梁（12），横梁（12）上分别设有多个限位柱（13），前风窗下护板放置在限位柱（13）间，通过限位柱（13）上套有的橡胶套（14）防止护板擦伤，支架（2）根据生产量需要层叠在主架（1）上。

2. 根据权利要求 1 所述的一种汽车前风窗下护板储料架，其特征在于：所述的限位柱（13）之间的距离在 20cm~25cm 之间。

3. 根据权利要求 1 所述的一种汽车前风窗下护板储料架，其特征在于：所述的支架（2）高度在 100~150 cm 之间。

4. 根据权利要求 1 所述的一种汽车前风窗下护板储料架，其特征在于：所述的主架（1）及支架（2）四角分别设有限位角（15）。

一种汽车前风窗下护板储料架

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车零部件加工技术领域，特别是关于一种汽车前风窗下护板储料架。

技术背景

[0002] 汽车前风窗下护板是汽车重要的外观件，护板作为外观零件一般需要进行表面加工处理。传统方式是从注塑工序以及包括表面处理工序后出来的零件进行逐个包装，运送到下个工序操作处，再逐个打开包装，再将逐个零件放置在货架上，运到包装区进行包装，由于包装与拆除包装需要人工操作，费时生产效率不高，且容易擦伤护板表面，导致成品率不高，另外由于前风窗下护板零件较大较长生产及表面处理时占用守空间较大，在整个操作过程中使得运作空间狭窄，生产流向不方便。

发明内容

[0003] 针对上述问题，本实用新型的目的在于提供一种汽车前风窗下护板储料架，由主架与支架组成，通过在主架底部设有脚轮，并在主架及支架中间设有两个横梁，横梁上分别设有多个限位柱，将前风窗下护板放置在限位柱间，通过限位柱上套有的橡胶套防止护板擦伤，支架可以根据生产量需要层叠在主架上。

[0004] 本实用新型的技术方案是通过以下方式实现的：一种汽车前风窗下护板储料架，包括主架、支架组成，所述的主架底部设有多个脚轮；所述的支架为主架无脚轮状态，其特征在于：所述的主架在中间设有两个横梁，横梁上分别设有多个限位柱，前风窗下护板放置在限位柱间，通过限位柱上套有的橡胶套防止护板擦伤，支架根据生产量需要层叠在主架上。

[0005] 所述的限位柱之间的距离在 5cm~10cm 之间。

[0006] 所述的支架高度在 100~150 cm 之间。

[0007] 所述的主架及支架四角分别设有限位角。

[0008] 本实用新型操作方便，能减小劳动强度，提高生产效率，同时使车间的零件摆放更加整齐有序，也解放了车间工作空间，使车间更加畅通。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型的结构主示意图。

[0010] 图 2 是主架的结构主示意图。

[0011] 图中：1 为主架、2 为支架、11 为脚轮、12 为横梁、13 为限位柱、14 为橡胶套、15 为限位角。

具体实施方式

[0012] 由图 1、图 2 知，一种汽车前风窗下护板储料架，由主架 1、支架 2 组成，主架 1 底部

四角各安装有一个脚轮 11，可使主架 1 随意移动，主架 1 在中间设有两个横梁 12，横梁 12 上分别设有多个限位柱 13，前风窗下护板放置在限位柱 13 间，通过限位柱 13 上套有的橡胶套 14 防止护板擦伤；支架 2 为主架 1 无脚轮 11 状态，支架 2 可以根据生产量需要层叠在主架 1 上。当前风窗下护板整体零件注塑完成后，整齐放置在主架 1 上，当主架 1 放满后，将支架 2 放置在支架 1 上并通过主架四角的限位角 15 进行限位，防止支架 2 从主架 1 下滑落下来。当支架 2 这层满了以后，可以在支架 2 上再放置上 4 层支架 2。将护板存放架移动到下个工序进行护板零件的表面处理，处理完成后将零件放入存放架无需包装，直接移动到包装区进行包装入箱。操作方便，能减小劳动强度，提高生产效率，同时使车间的零件摆放更加整齐有序，也解放了车间工作空间，使车间更加畅通。

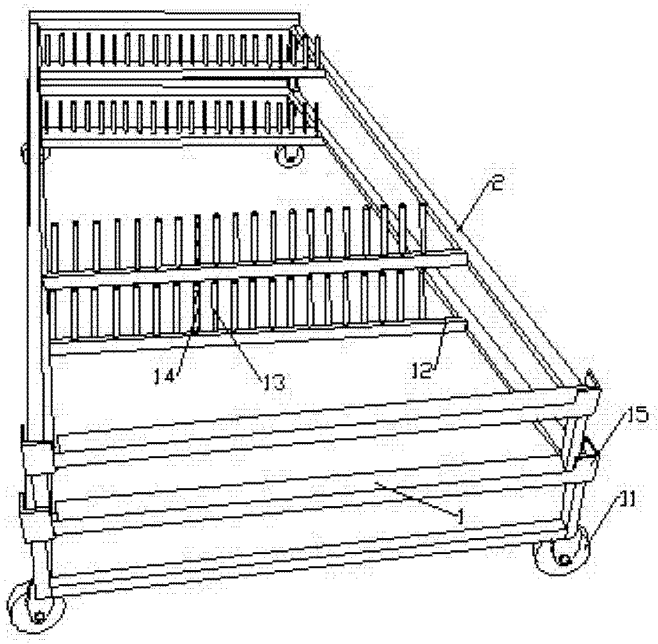


图 1

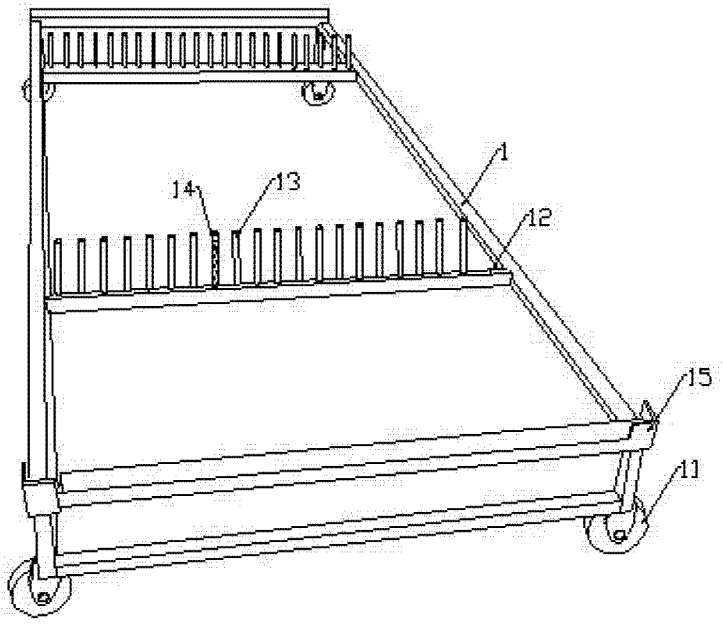


图 2