



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205519318 U

(45) 授权公告日 2016. 08. 31

(21) 申请号 201620131563. 9

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

(22) 申请日 2016. 02. 22

(73) 专利权人 浙江金禾成汽车空调有限公司

地址 313000 浙江省湖州市德清县德清经济  
开发区丰庆街

(72) 发明人 周树文 欧阳鹏

(74) 专利代理机构 北京方圆嘉禾知识产权代理  
有限公司 11385

代理人 董芙蓉

(51) Int. Cl.

B21D 43/02(2006. 01)

B21D 43/12(2006. 01)

B21D 43/08(2006. 01)

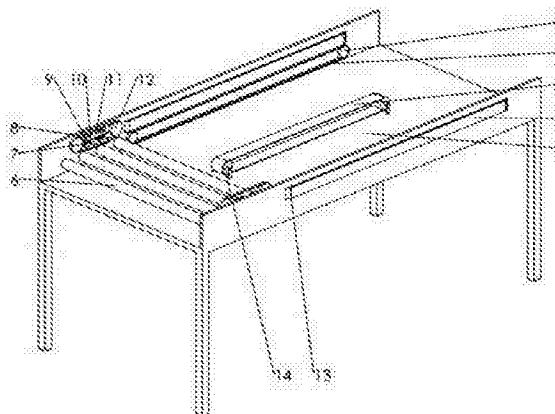
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种钣金件输送装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种钣金件输送装置,包括有工作台,工作台上依次设有第一输送装置和第二输送装置,第一输送装置包括有设置在工作台上的第一皮带传送机构,第一皮带传送机构,包括有两个轴心线呈水平设置在工作台上的第一主动辊,两个第一主动辊外套设有第一传送带,工作台两侧对称设置有链轮传送机构,链轮传送机构包括有轴心线水平设置在工作台上的两个链轮,两个链轮外套设有链条,工作台两侧壁上对称设有第二皮带传送机构,第二皮带传送机构包括有两个轴心线呈竖直设置在工作台上的两个第二主动辊,第二主动辊外套设有第二传送带,本实用新型结构简单,非常实用。



1. 一种钣金件输送装置,包括有工作台(1),其特征在于:所述工作台(1)上依次设有第一输送装置和第二输送装置,所述第一输送装置包括有设置在工作台(1)上的第一皮带传送机构,所述第一皮带传送机构,包括有两个轴心线呈水平设置在工作台(1)上的第一主动辊(14),所述两个第一主动辊(14)外套设有第一传送带(3),所述工作台(1)两侧对称设置有链轮传送机构,所述链轮传送机构包括有轴心线水平设置在工作台(1)上的两个链轮(5),所述两个链轮(5)外套设有链条(4),所述工作台(1)两侧壁上对称设有第二皮带传送机构,所述第二皮带传送机构包括有两个轴心线呈竖直设置在工作台(1)上的两个第二主动辊(13),所述第二主动辊(13)外套设有第二传送带(2)。

2. 根据权利要求1所述的一种钣金件输送装置,其特征在于:所述第二输送装置包括有轴心线呈水平安装在工作台(1)上的多个第三主动辊(6),所述工作台(1)上第三主动辊(6)的上方对称设有压紧机构,所述压紧机构包括有轴心线呈水平设置地安装在工作台(1)上的两个从动辊(12),所述两个从动辊(12)外套设有第三传送带(8),所述工作台(1)上第三传送带(8)内成形有一块水平设置的支撑板(11),所述第三传送带(8)上方且位于支撑板(11)下方设有两块压块,所述两块压块上成型各成型有一对支撑杆(9),支撑杆(9)插套在支撑板(11)上,所述每个支撑杆(9)顶端成型有一块限位块(10),所述每个支撑杆(9)外圆面上且位于压块和支撑板(11)之间各插套有一弹簧(7)。

3. 根据权利要求1所述的一种钣金件输送装置,其特征在于:所述第一主动辊(14)轴心线平行于链轮(5)轴心线。

4. 根据权利要求2所述的一种钣金件输送装置,其特征在于:所述第三主动辊(6)轴心线平行于第一主动辊(14)轴心线。

5. 根据权利要求2所述的一种钣金件输送装置,其特征在于:所述第一传送带(3)上表面和链条(4)上表面与第三主动辊(6)最高位置处齐平。

## 一种钣金件输送装置

[0001] 技术领域:

[0002] 本实用新型涉及钣金制造金属领域,特别涉及一种钣金件输送装置。

[0003] 背景技术:

[0004] 钣金件在制造过程中需要将切割好的钢板转移到冲床上,原先都是等钢板切割好后装箱,然后用叉车进行转运到冲床工位,然后进行冲裁加工,这样需要等一定数量的钢板切割好后才能进行加工,冲床加工的原材料跟不上,影响加工效率,且需要专门的人工和叉车进行转运,生产成本较大。

[0005] 实用新型内容:

[0006] 本实用新型提供了一种钣金件输送装置,解决了现有技术中生产效率低,生产成本大的技术问题。

[0007] 本实用新型的技术解决措施如下:一种钣金件输送装置,包括有工作台,工作台上依次设有第一输送装置和第二输送装置,第一输送装置包括有设置在工作台上的第一皮带传送机构,第一皮带传送机构,包括有两个轴心线呈水平设置在工作台上的第一主动辊,两个第一主动辊外套设有第一传送带,工作台两侧对称设置有链轮传送机构,链轮传送机构包括有轴心线水平设置在工作台上的两个链轮,两个链轮外套设有链条,工作台两侧壁上对称设有第二皮带传送机构,第二皮带传送机构包括有两个轴心线呈竖直设置在工作台上的两个第二主动辊,第二主动辊外套设有第二传送带。

[0008] 优选地,第二输送装置包括有轴心线呈水平安装在工作台上的多个第三主动辊,工作台上第三主动辊的上方对称设有压紧机构,压紧机构包括有轴心线呈水平设置地安装在工作台上的两个从动辊,两个从动辊外套设有第三传送带,工作台上第三传送带内成型有一块水平设置的支撑板,第三传送带上方且位于支撑板下方设有两块压块,两块压块上成型各成型有一对支撑杆,支撑杆插套在支撑板上,每个支撑杆顶端成型有一块限位块,每个支撑杆外圆面上且位于压块和支撑板之间各插套有一弹簧。

[0009] 优选地,第一主动辊轴心线平行于链轮轴心线。

[0010] 优选地,第三主动辊轴心线平行于第一主动辊轴心线。

[0011] 优选地,第一传送带上表面和链条上表面与第三主动辊最高位置处齐平。

[0012] 本实用新型的有益效果在于:在本实用新型中,将钢板放在第一输送装置中的第一皮带传送机构和链轮传送机构中的第一传送带和链条上进行快速输送,然后输送到第二输送装置上的第三主动辊上,然后第三传送带压紧在钢板表面,在压紧机构中压块的作用下,第三传送带紧密压紧在钢板表面,防止钢板在输送过程中跳动,进行缓慢输送,便于人工拾取钢板,在本实用新型中,将切割好带冲裁加工的钢板通过该装置进行快速高效的转运,提高了工作效率,降低了生产成本,非常实用。

[0013] 附图说明:

[0014] 图1为本实用新型结构示意图。

[0015] 图中:1、工作台;2、第二传送带;3、第一传送带;4、链条;5、链轮;6、第三主动辊;7、弹簧;8、第三传送带;9、支撑杆;10、限位块;11、支撑板;12、从动辊;13、第二主动辊;14、第

一主动辊。

[0016] 具体实施方式：

[0017] 结合附图1对本实用新型一种钣金件输送装置,做进一步说明。

[0018] 一种钣金件输送装置,包括有工作台1,工作台1上依次设有第一输送装置和第二输送装置,第一输送装置包括有设置在工作台1上的第一皮带传送机构,所述第一皮带传送机构,包括有两个轴心线呈水平设置在工作台1上的第一主动辊14,两个第一主动辊14外套设有第一传送带3,工作台1两侧对称设置有链轮传送机构,链轮传送机构包括有轴心线水平设置在工作台1上的两个链轮5,两个链轮5外套设有链条4,工作台1两侧壁上对称设有第二皮带传送机构,第二皮带传送机构包括有两个轴心线呈竖直设置在工作台1上的两个第二主动辊13,第二主动辊13外套设有第二传送带2。

[0019] 具体地,第二输送装置包括有轴心线呈水平安装在工作台1上的多个第三主动辊6,工作台1上第三主动辊6的上方对称设有压紧机构,压紧机构包括有轴心线呈水平设置地安装在工作台1上的两个从动辊12,两个从动辊12外套设有第三传送带8,工作台1上第三传送带8内成形有一块水平设置的支撑板11,第三传送带8上方且位于支撑板11下方设有两块压块,两块压块上成型各成型有一对支撑杆9,支撑杆9插套在支撑板11上,每个支撑杆9顶端成型有一块限位块10,每个支撑杆9外圆面上且位于压块和支撑板11之间各插套有一弹簧7,弹簧7的作用使得压块能够紧紧顶住第三传送带8。

[0020] 具体地,第一主动辊14轴心线平行于链轮5轴心线,确保输送方向一致。

[0021] 具体地,第三主动辊6轴心线平行于第一主动辊14轴心线,确保输送方向一致。

[0022] 具体地,第一传送带3上表面和链条4上表面与第三主动辊6最高位置处齐平。

[0023] 本实用新型的工作原理是:在本实用新型中,将钢板放置在第一输送装置中的第一皮带传送机构和链轮传送机构中的第一传送带3和链条4上进行快速输送,然后输送到第二输送装置上的第三主动辊6上,然后第三传送带8压紧在钢板表面,在压紧机构中压块的作用下,第三传送带8紧密压紧在钢板表面,防止钢板在输送过程中跳动,进行缓慢输送,便于人工拾取钢板,在本实用新型中,将切割好带冲裁加工的钢板通过该装置进行快速高效的转运。

[0024] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都应当属于本实用新型保护的范围。

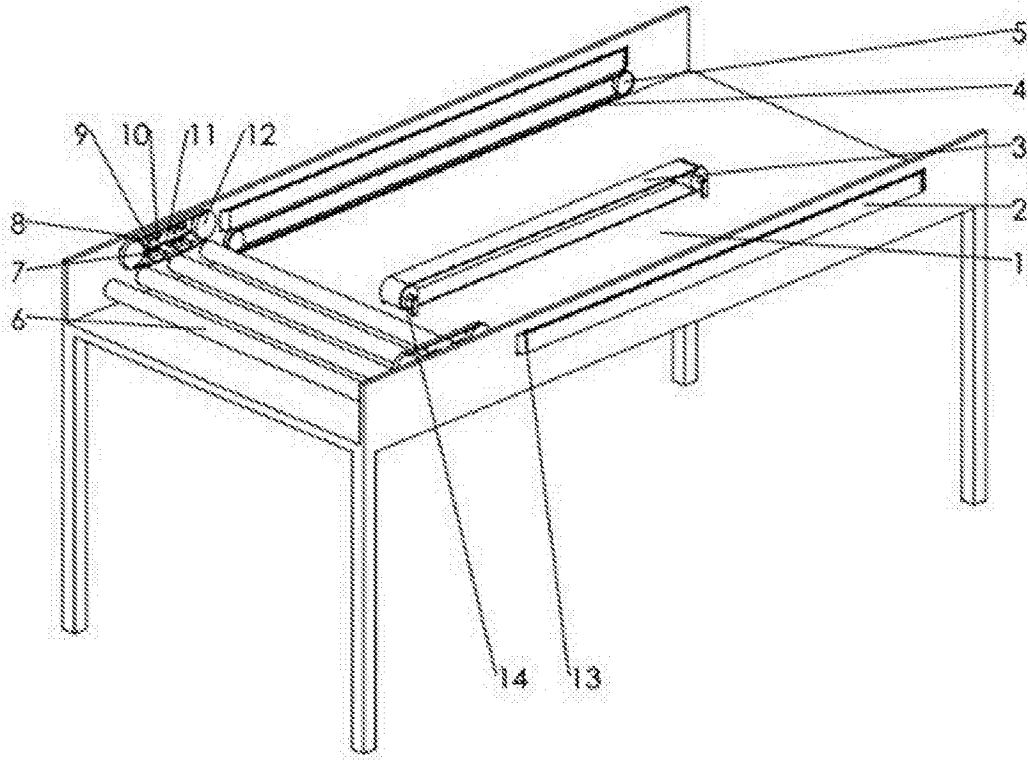


图1