



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205344410 U

(45) 授权公告日 2016. 06. 29

(21) 申请号 201521138275. 8

(22) 申请日 2015. 12. 31

(73) 专利权人 捷赛机械(苏州)有限公司

地址 215400 江苏省苏州市太仓市城厢镇高  
新技术产业园

(72) 发明人 陈天海

(51) Int. Cl.

B60D 1/167(2006. 01)

B62D 63/06(2006. 01)

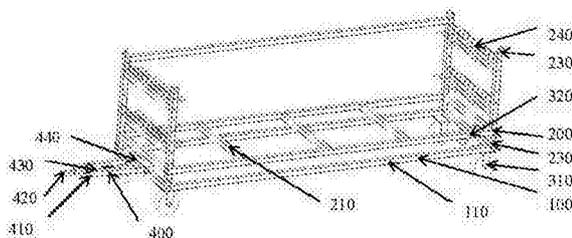
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

## (54) 实用新型名称

一种物料流转车

## (57) 摘要

一种物料流转车, 包括: 底座、可分离支架 (200) 和牵引装置 (400)。底座包括: 底部支架 (100)、底部支架框架 (110) 组成。可分离支架 (200) 采用堆叠的设计, 一个底座对应复数个可分离支架 (200)。底部支架 (100) 上设置可堆叠挡块 (230)。牵引装置 (400) 和底部支架 (100) 连接, 所述牵引装置 (400) 包括: 框架 (410)、牵引 (420)、减震装置和旋转轴 (440)。本实用新型的尾端的设计方便物料车与物料车之间的链接, 可同时托运多个。本实用新型一个底座可以放置多个装满零件的可分离支架, 对减少场地占用、减少动力源、物料流转很有帮助。



1. 一种物料流转车,其特征在于,包括:底座、可分离支架(200)和牵引装置(400);  
所述底座包括:底部支架(100)、底部支架框架(110)组成;  
所述可分离支架(200)采用堆叠的设计,一个底座对应复数个可分离支架(200);  
所述底部支架(100)上设置可堆叠挡块(230);  
所述牵引装置(400)和底部支架(100)连接,所述牵引装置(400)包括:框架(410)、牵引(420)、减震装置和旋转轴(440)。
2. 根据权利要求1所述的一种物料流转车,其特征在于:所述底座和可分离支架采用焊接的方式将每个方管连接起来,其中可堆叠挡块(230)采用螺栓连接;底座和可分离支架(200)之间只采用档位,没有连接在一起。
3. 根据权利要求1所述的一种物料流转车,其特征在于:所述底部支架(100)的尾部设计方管和圆棒焊接连接。
4. 根据权利要求1所述的一种物料流转车,其特征在于:所述底座和四个轮子(310)通过螺栓连接,所述轮子(310)采用重型工业脚轮,可承载数吨的重物。
5. 根据权利要求1所述的一种物料流转车,其特征在于:所述可分离支架(200)上方设置零件分离档位(240),零件分离档位(240)将物料分隔开。
6. 根据权利要求1所述的一种物料流转车,其特征在于:所述牵引装置(400)和底座支架通过螺栓连接,牵引装置的框架(410)采用方管制成中空的结构,所述牵引(420)采用金属制成环形结构,所述减震装置采用双弹簧制成减震弹簧(430),双向减震。

## 一种物料流转车

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种运输工具,具体涉及一种物料流转车,属于机械技术领域。

### 背景技术

[0002] 车间物流化的传统方式是采用栈板运输,通常具有诸多缺点:

[0003] (1)场地占用大,空间利用率小。

[0004] (2)不同零件放在一张栈板上压在一起,增加了取零件的难度。

[0005] (3)不同零件放在一张栈板上压在一起,易损。

[0006] 使用传统栈板方式转运物料无形之中增加了制造成本和效率。

[0007] 在探索如何做到车间物流化的过程中,发明人设计并制作了物料周转车;本方案适用于折弯板材的运输。

### 实用新型内容

[0008] 本实用新型的目的在于,提供一种物料流转车,以克服现有技术所存在的上述缺点和不足。

[0009] 本实用新型的发明目的:

[0010] 1、提高车间内的场地利用率;

[0011] 2、减少零件中途转运的时间;

[0012] 3、提高转运零件载体的耐用性;

[0013] 4、方便下道工序拿取零件;

[0014] 本实用新型所需要解决的技术问题,可以通过以下技术方案来实现:

[0015] 一种物料流转车,其特征在于,包括:底座、可分离支架和牵引装置;

[0016] 所述底座包括:底部支架、底部支架框架组成;

[0017] 所述可分离支架采用堆叠的设计,一个底座对应复数个可分离支架;

[0018] 所述底部支架上设置可堆叠挡块;

[0019] 所述牵引装置和底部支架连接,所述牵引装置包括:框架、牵引、减震装置和旋转轴。

[0020] 进一步,所述底座和可分离支架采用焊接的方式将每个方管连接起来,其中可堆叠挡块采用螺栓连接;底座和可分离支架之间只采用档位,没有连接在一起;

[0021] 进一步,所述底部支架的尾部设计方管和圆棒焊接连接。

[0022] 进一步,所述底座和四个轮子通过螺栓连接,所述轮子采用重型工业脚轮,可承载数吨的重物。

[0023] 进一步,所述可分离支架上方设置零件分离档位,零件分离档位将物料分隔开。

[0024] 进一步,所述牵引装置和底座支架通过螺栓连接,牵引装置的框架采用方管制成中空的结构,所述牵引采用金属制成环形结构,所述减震装置采用双弹簧制成减震弹簧,双向减震。

[0025] 通过采用底座与可分离支架的V型可堆叠设计;可分离支架同样采用堆叠的设计,一个底座就可以对应多个可分离支架;底座和四个轮子通过螺栓连接,轮子采用重型工业脚轮,可承载数吨的重物;零件分离位置的插销装置,作用是将每块折弯板材分开;牵引装置和底座支架通过螺栓连接,牵引装置采用方管做框架,使用双弹簧,双向减震;底座和可分离支架采用焊接的方式将每个方管连接起来,其中可分离档位部件采用螺栓连接;底座和可分离支架之间只采用档位,没有连接在一起;尾部设计方管和圆棒焊接连接。

[0026] 本实用新型的有益效果:

[0027] 1、本实用新型的尾端的设计方便物料车与物料车之间的链接,可同时托运多个。

[0028] 2、本实用新型设计成可分离,可牵引的,可堆叠的设计可将叉车改为拖车。

[0029] 3、本实用新型一个底座可以放置多个装满零件的可分离支架,对减少场地占用、减少动力源、物料流转很有帮助。

### 附图说明

[0030] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0031] 图2为本实用新型的局部放大图。

[0032] 图3为本实用新型的局部放大图。

[0033] 附图标记:

[0034] 底部支架100、底部支架框架110、

[0035] 可分离支架200、可分离架框架210、可堆叠挡块230、零件分离档位240。

[0036] 轮子310、地刹器310。

[0037] 牵引装置400、框架410、牵引420、减震弹簧430、旋转轴440、圆棒450。

### 具体实施方式

[0038] 以下结合具体实施例,对本实用新型作进步说明。应理解,以下实施例仅用于说明本实用新型而非用于限定本实用新型的范围。

[0039] 实施例1

[0040] 图1为本实用新型的结构示意图。图2为本实用新型的局部放大图。图3为本实用新型的局部放大图。

[0041] 如图1、图2和图3所示,一种物料流转车,包括:底部支架100、底部支架框架110、可分离支架200、可分离架框架210、可堆叠挡块230、零件分离档位240、轮子310、地刹器310、牵引装置400、框架410、牵引420、减震弹簧430、旋转轴440。

[0042] 底座包括:底部支架100、底部支架框架110组成;

[0043] 可分离支架200采用堆叠的设计,一个底座对应复数个可分离支架200。

[0044] 底部支架100上设置可堆叠挡块230;

[0045] 牵引装置400和底部支架100连接,所述牵引装置400包括:框架410、牵引420、减震装置和旋转轴440。

[0046] 底座和可分离支架采用焊接的方式将每个方管连接起来,其中可堆叠挡块230采用螺栓连接;底座和可分离支架200之间只采用档位,没有连接在一起;

[0047] 底部支架100的尾部设计方管和圆棒焊接连接。底座和四个轮子310通过螺栓连

接,所述轮子310采用重型工业脚轮,可承载数吨的重物。

[0048] 可分离支架200上方设置零件分离档位240,零件分离档位240将物料分隔开。零件分离位置的插销装置,作用是将每块折弯板材分开;

[0049] 牵引装置400和底座支架通过螺栓连接,牵引装置的框架410采用方管制成中空的结构,所述牵引420采用金属制成环形结构,所述减震装置采用双弹簧制成减震弹簧430,双向减震。

[0050] 通过采用底座与可分离支架的V型可堆叠设计;可分离支架同样采用堆叠的设计,一个底座就可以对应多个可分离支架;底座和四个轮子通过螺栓连接,轮子采用重型工业脚轮,可承载数吨的重物;零件分离位置的插销装置,作用是将每块折弯板材分开;牵引装置和底座支架通过螺栓连接,牵引装置采用方管做框架,使用双弹簧,双向减震;底座和可分离支架采用焊接的方式将每个方管连接起来,其中可分离档位部件采用螺栓连接;底座和可分离支架之间只采用档位,没有连接在一起;尾部设计方管和圆棒450焊接连接,参见图3。

[0051] 以上对本实用新型的具体实施方式进行了说明,但本实用新型并不以此为限,只要不脱离本实用新型的宗旨,本实用新型还可以有各种变化。

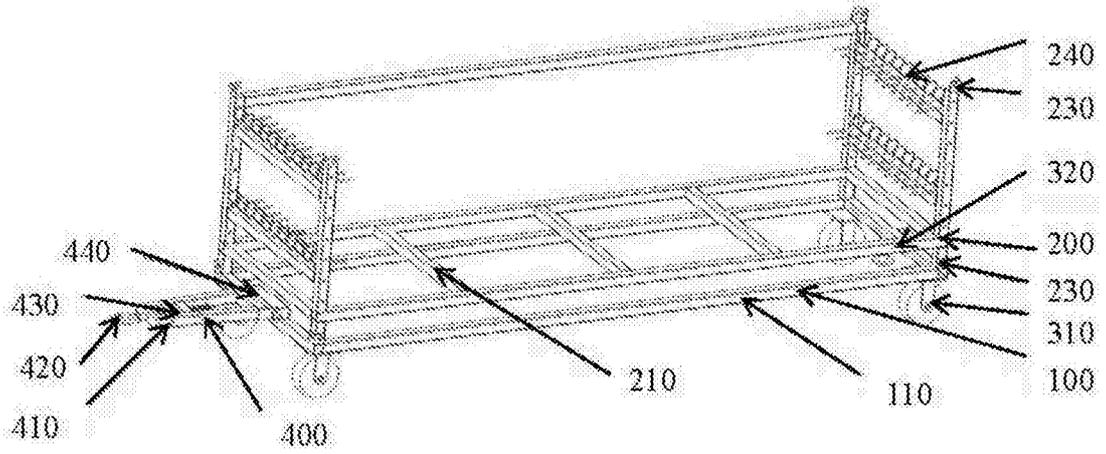


图1

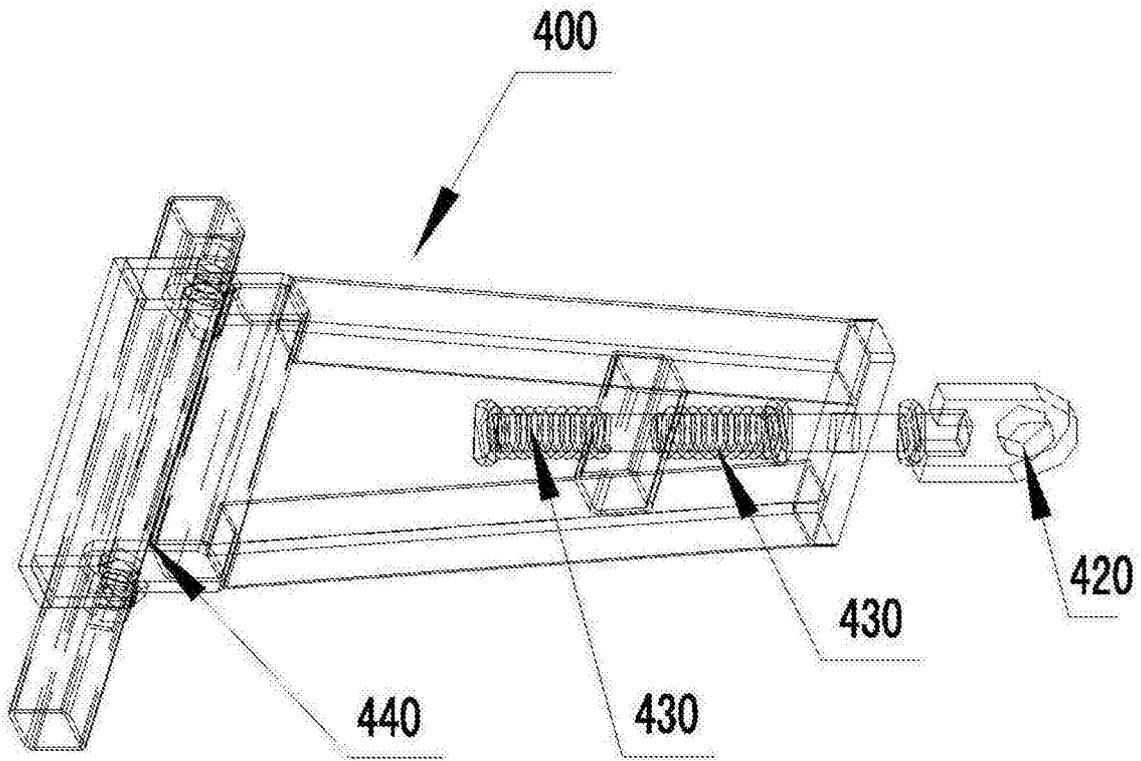


图2

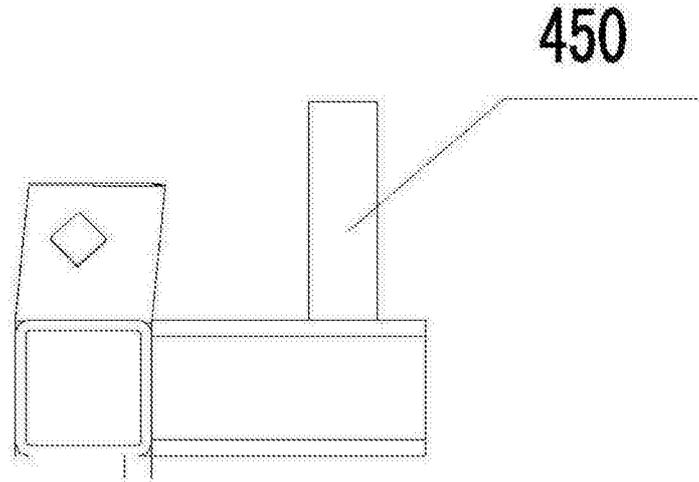


图3