



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206735350 U

(45)授权公告日 2017.12.12

(21)申请号 201720534113.9

(22)申请日 2017.05.15

(73)专利权人 河南永荣动力科技有限公司

地址 461500 河南省许昌市长葛市魏武路
南段东侧永荣动力科技有限公司

(72)发明人 朱晓东

(51)Int.Cl.

B65G 47/91(2006.01)

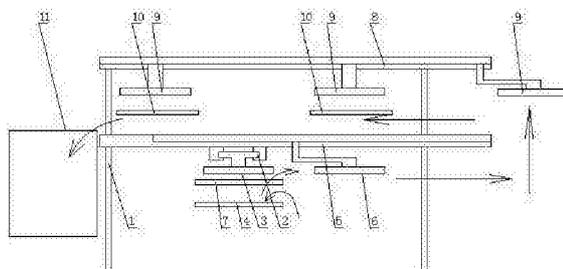
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种冲压硅钢片的自动输送装置

(57)摘要

本实用新型涉及硅钢片技术领域的设备,名称是冲压硅钢片的自动输送装置,包括一个架子,所述的架子上具有纵向的第一滑道,还有第一吸盘安装在第一滑道下面,第一吸盘连接第一伺服电机;第一吸盘下面还设置有原料板的放置架,放置架具有放置原料板的工位,在架子下面还安装有横向的第二滑道,还有第二吸盘安装在第二滑道下面;第二吸盘连接第二伺服电机,在第一滑道和第二滑道交叉处的下面有一个第一承接盘,所述的架子上还安装有横向的第三滑道,还有多个第三吸盘安装在第三滑道下面;第三吸盘连接第三伺服电机,在第三滑道下面有多个第三承接盘,在架子的左端具有产品的存放箱。这样的自动输送装置具有劳动强度小、生产效率高的优点。



1. 冲压硅钢片的自动输送装置,其特征是:包括一个架子,所述的架子上具有纵向的第一滑道,还有第一吸盘安装在第一滑道下面,第一吸盘连接第一伺服电机;

第一吸盘下面还设置有原料板的放置架,放置架具有放置原料板的工位;

在架子下面还安装有横向的第二滑道,还有第二吸盘安装在第二滑道下面;第二吸盘连接第二伺服电机,在第一滑道和第二滑道交叉处的下面有一个第一承接盘;所述的架子上还安装有横向的第三滑道,还有多个第三吸盘安装在第三滑道下面;第三吸盘连接第三伺服电机,在第三滑道下面有多个第三承接盘,在架子的左端具有产品的存放箱。

2. 根据权利要求1所述的自动输送装置,其特征是:所述的放置架是可以纵向移动地安装在第一吸盘下面,放置架具有多个放置原料板的工位。

3. 根据权利要求2所述的自动输送装置,其特征是:所述的各个吸盘上还安装有称重装置,称重装置连接报警装置。

一种冲压硅钢片的自动输送装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及硅钢片技术领域的设备,具体地说是涉及冲压硅钢片的自动输送装置。

背景技术

[0002] 硅钢片是有材料板在压机上冲压而成,现有技术中,还没有原料板的输送装置,靠的是人工输送,具有劳动强度大、生产效率低的缺点,不能满足高效率生产的要求。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的就是针对上述缺点,提供一种劳动强度小、生产效率高的冲压硅钢片的自动输送装置。

[0004] 本实用新型的技术方案是这样实现的:冲压硅钢片的自动输送装置,其特征是:包括一个架子,所述的机架上具有纵向的第一滑道,还有第一吸盘安装在第一滑道下面,第一吸盘连接第一伺服电机;

[0005] 第一吸盘下面还设置有原料板的放置架,放置架具有放置原料板的工位;

[0006] 在架子下面还安装有横向的第二滑道,还有第二吸盘安装在第二滑道下面;第二吸盘连接第二伺服电机,在第一滑道和第二滑道交叉处的下面有一个第一承接盘;

[0007] 所述的架子上还安装有横向的第三滑道,还有多个第三吸盘安装在第三滑道下面;第三吸盘连接第三伺服电机,在第三滑道下面有多个第三承接盘,在架子的左端具有产品的存放箱。

[0008] 进一步地讲,所述的放置架是可以纵向移动地安装在第一吸盘下面,放置架具有多个放置原料板的工位。

[0009] 进一步地讲,所述的各个吸盘上还安装有称重装置,称重装置连接报警装置。

[0010] 本实用新型的有益效果是:这样的冲压硅钢片的自动输送装置具有输送原料板时劳动强度小、生产效率高的优点;

[0011] 所述的放置架是可以纵向移动地安装在第一吸盘下面,放置架具有多个放置原料板的工位,多个原料板具有放置部位,使用更方便;

[0012] 所述的各个吸盘上还安装有称重装置,称重装置连接报警装置;有自动称重功能,设置单片重量后,一次只能吸一片,如果吸2片,设备会自动报警。

附图说明

[0013] 图1是本实用新型的侧面结构示意图。

[0014] 其中:1、架子 2、第一滑道 3、第一吸盘 4、放置架 5、第二滑道 6、第二吸盘 7、第一承接盘 8、第三滑道 9、第三吸盘 10、第三承接盘 11、存放箱。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本实用新型作进一步的描述。

[0016] 如图1所示,冲压硅钢片的自动输送装置,其特征是:包括一个架子1,所述的架子上具有纵向的第一滑道2,还有第一吸盘3安装在第一滑道下面,第一吸盘连接第一伺服电机;

[0017] 第一吸盘下面还设置有原料板的放置架4,放置架具有放置原料板的工位;

[0018] 在架子下面还安装有横向的第二滑道5,还有第二吸盘6安装在第二滑道下面;第二吸盘连接第二伺服电机,在第一滑道和第二滑道交叉处的下面有一个第一承接盘7;

[0019] 所述的架子上还安装有横向的第三滑道8,还有多个第三吸盘9安装在第三滑道下面;第三吸盘连接第三伺服电机,在第三滑道下面有多个第三承接盘10,在架子的左端具有产品的存放箱11。

[0020] 本实用新型使用时,在第一伺服电机的作用下,第一吸盘3运行到放置架4的上面,第一吸盘3吸取原料板;然后,在第一伺服电机的作用下,第一吸盘运行到第一承接盘的上面,第一吸盘放下原料板到第一承接盘上;而后,在第二伺服电机的作用下,第二吸盘运行到第一承接盘上面并吸取原料板,并将原料板输送到加工工位,这样可以实现自动化作业,实现本实用新型的目的,原料板运行的方向如图中箭头所示。这样在硅钢片完成冲压后,第三吸盘依次将产品吸取并运送到后面的存放箱内,实现进一步降低劳动强度的目的。

[0021] 进一步地讲,所述的放置架是可以纵向移动地安装在第一吸盘下面,放置架具有多个放置原料板的工位。这样,备用的原料板可以放置在一个工位上,交替使用工位。

[0022] 进一步地讲,所述的各个吸盘上还安装有称重装置,称重装置连接报警装置。

[0023] 以上所述仅为本实用新型的具体实施例,但本实用新型的结构特征并不限于此,任何本领域的技术人员在本实用新型的领域内,所作的变化或修饰皆涵盖在本实用新型的专利范围内。

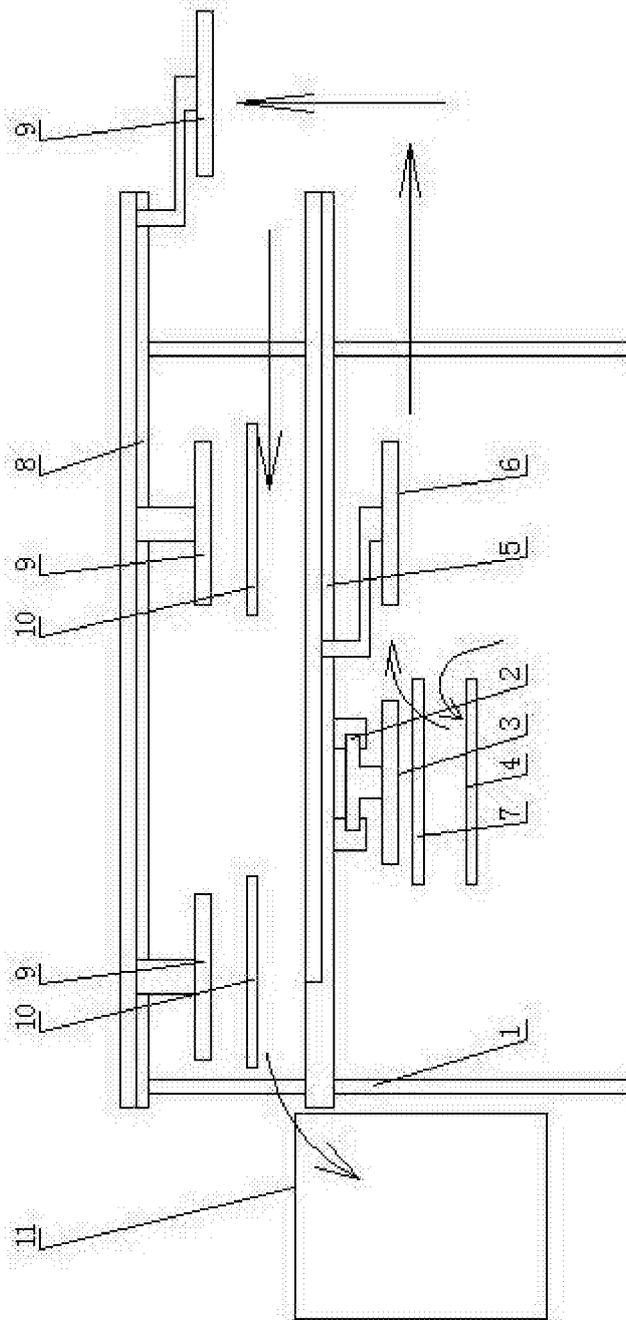


图1