(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106006089 A
(43)申请公布日 2016.10.12

(21)申请号 201610518126.7

(22)申请日 2016.07.02

(71)申请人 凌中良
地址 246003 安徽省安庆市天柱山东路99号

(72)发明人 凌中良

(51)Int.Cl.
B65G 67/12(2006.01)

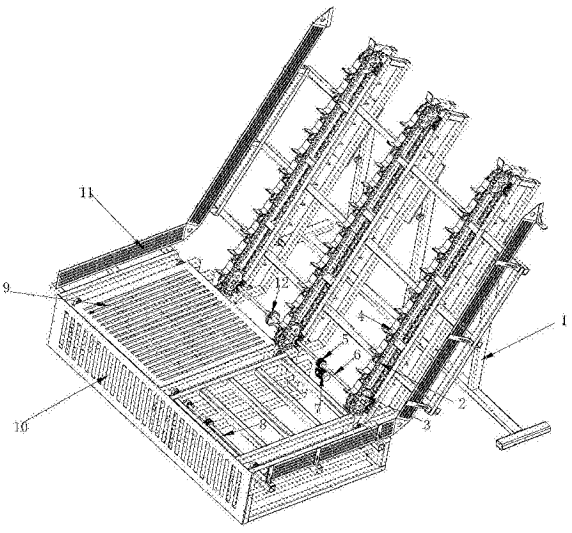
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种塑料圆管的输送设备

(57)摘要

本发明涉及一种塑料圆管的输送设备，包括主支架、设置在所述主支架上的上升装置、驱动上升装置移动的驱动器、驱动轴、塑料管材的支撑板、塑料管材的端部挡板、侧板、水平驱动轴、联轴器；所述上升装置包括链轮、链条、弧形弯板；工作时，塑料圆管处于所述支撑板之上，通过水平驱动轴的驱动将塑料圆管驱动到上升装置的弧形弯板之上，通过驱动的作用，上升装置将塑料圆管提升到最高，通过最高点以后，塑料圆管，落入车厢之中，完成塑料圆管的输送过程。



CN 106006089 A

1.一种塑料圆管的输送设备，其特征在于，包括主支架、设置在所述主支架上的上升装置、驱动上升装置移动的驱动器、驱动轴、塑料管材的支撑板、塑料管材的端部挡板、侧板、水平驱动轴、联轴器；所述上升装置包括链轮、链条、弧形弯板。

2.根据权利要求1所述塑料圆管的输送设备，其特征在于，所述主支架采用型材焊接成型。

3.根据权利要求1所述塑料圆管的输送设备，其特征在于，所述支撑板表面光滑，并开有方槽。

4.根据权利要求1所述塑料圆管的输送设备，其特征在于，所述弧形弯板表面光滑，采用钣金成型。

5.根据权利要求1所述塑料圆管的输送设备，其特征在于，所述设备包括三个上升装置，且三个上升装置同步工作，平行对应安装。

6.根据权利要求1所述塑料圆管的输送设备，其特征在于，所述主支架倾斜度可调。

7.根据权利要求1所述塑料圆管的输送设备，其特征在于，所述端部挡板表面光滑，防止塑料圆管在运动时的轴向移动。

8.根据权利要求1所述塑料圆管的输送设备，其特征在于，所述设备速度可调。

一种塑料圆管的输送设备

【技术领域】

[0001] 本发明涉及塑料圆管的输送技术，具体涉及一种塑料圆管的输送设备。

【背景技术】

[0002] 现有技术中需要对塑料圆管进行输送时，需要先将塑料圆管从堆垛中取出并装车，目前主要采用人工装车的方式，工人将塑料圆管一根根地从堆垛中取出，并将塑料圆管堆放入车厢之中，堆放时需要整齐排列，从下往上一根根地逐层堆放，一般是采用两个工人配合装车，一人送管一人放管。采用人工方式输送时，人为失误概率大，输送不稳定，堆放不整齐，容易出现倒塌现象，人工输送效率低。

[0003] 因此需要一种塑料圆管的输送设备，对塑料圆管进行输送时，需将塑料圆管堆放入车厢之中，堆放时需要整齐排列，目前主要采用人工装车的方式，人为失误概率大，输送不稳定，堆放不整齐。

【发明内容】

[0004] 本发明要解决的技术问题在于，针对现有人工方式输送时，人为失误概率大，输送不稳定，堆放不整齐，人工输送效率低等问题，提供了一种塑料圆管的输送设备，使塑料圆管输送准确，提高塑料圆管输送效率。

[0005] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是：构造一种塑料圆管的输送设备，包括主支架、设置在所述主支架上的上升装置、驱动上升装置移动的驱动器、驱动轴、塑料管材的支撑板、塑料管材的端部挡板、侧板、水平驱动轴、联轴器；所述上升装置包括链轮、链条、弧形弯板。

[0006] 在本发明所述塑料圆管的输送设备，所述主支架采用型材焊接成型。

[0007] 在本发明所述塑料圆管的输送设备，所述支撑板表面光滑，并开有方槽。

[0008] 在本发明所述塑料圆管的输送设备，所述设备包括三个上升装置，且三个上升装置同步工作，平行对应安装。

[0009] 实施本发明所述塑料圆管的输送设备，具有以下有益效果：工作时，塑料圆管处于所述支撑板之上，通过水平驱动轴的驱动将塑料圆管驱动到上升装置的弧形弯板之上，通过驱动的作用，上升装置将塑料圆管提升到最高，通过最高点以后，塑料圆管，落入车厢之中，完成塑料圆管的输送过程。

【附图说明】

[0010] 图1是本发明所述塑料圆管的输送设备优选实施例的立体图；

[0011] 图2是本发明所述塑料圆管的输送设备优选实施例的主视图。

【具体实施方式】

[0012] 如图1、2所示，在本发明所述塑料圆管的输送设备优选实施例中，包括主支架1、设

置在所述主支架上的上升装置、驱动上升装置移动的驱动器7、驱动轴6、塑料管材的支撑板9、塑料管材的端部挡板11、侧板10、水平驱动轴8、联轴器12;所述上升装置包括链轮3、链条2、弧形弯板4。

[0013] 在本发明所述塑料圆管的输送设备优选实施例中,所述主支架1采用方形型材焊接成型,可以提高生产效率,提高经济效益。

[0014] 在本发明所述塑料圆管的输送设备优选实施例中,所述支撑板9表面光滑,并开有方槽,减少与塑料圆管的摩擦。

[0015] 在本发明所述塑料圆管的输送设备优选实施例中,所述弧形弯板4表面光滑,采用钣金成型,防止对塑料圆管的输送时产生伤害。

[0016] 在本发明所述塑料圆管的输送设备优选实施例中,所述设备包括三个上升装置,且三个上升装置同步工作,平行对应安装,保证任何工作时候塑料圆管有三个支撑点。

[0017] 在本发明所述塑料圆管的输送设备优选实施例中,所述主支架1倾斜度可调,满足各种高度的塑料圆管输送。

[0018] 在本发明所述塑料圆管的输送设备优选实施例中,所述设备速度可调,满足各种输送要求。

[0019] 所述塑料圆管的输送设备运行时,塑料圆管处于所述支撑板9之上,通过水平驱动轴8的驱动将塑料圆管驱动到上升装置的弧形弯板4之上,通过驱动的作用,上升装置将塑料圆管提升到最高,通过最高点以后,塑料圆管,落入车厢之中,完成塑料圆管的输送过程,可连续不断地对塑料圆输送。

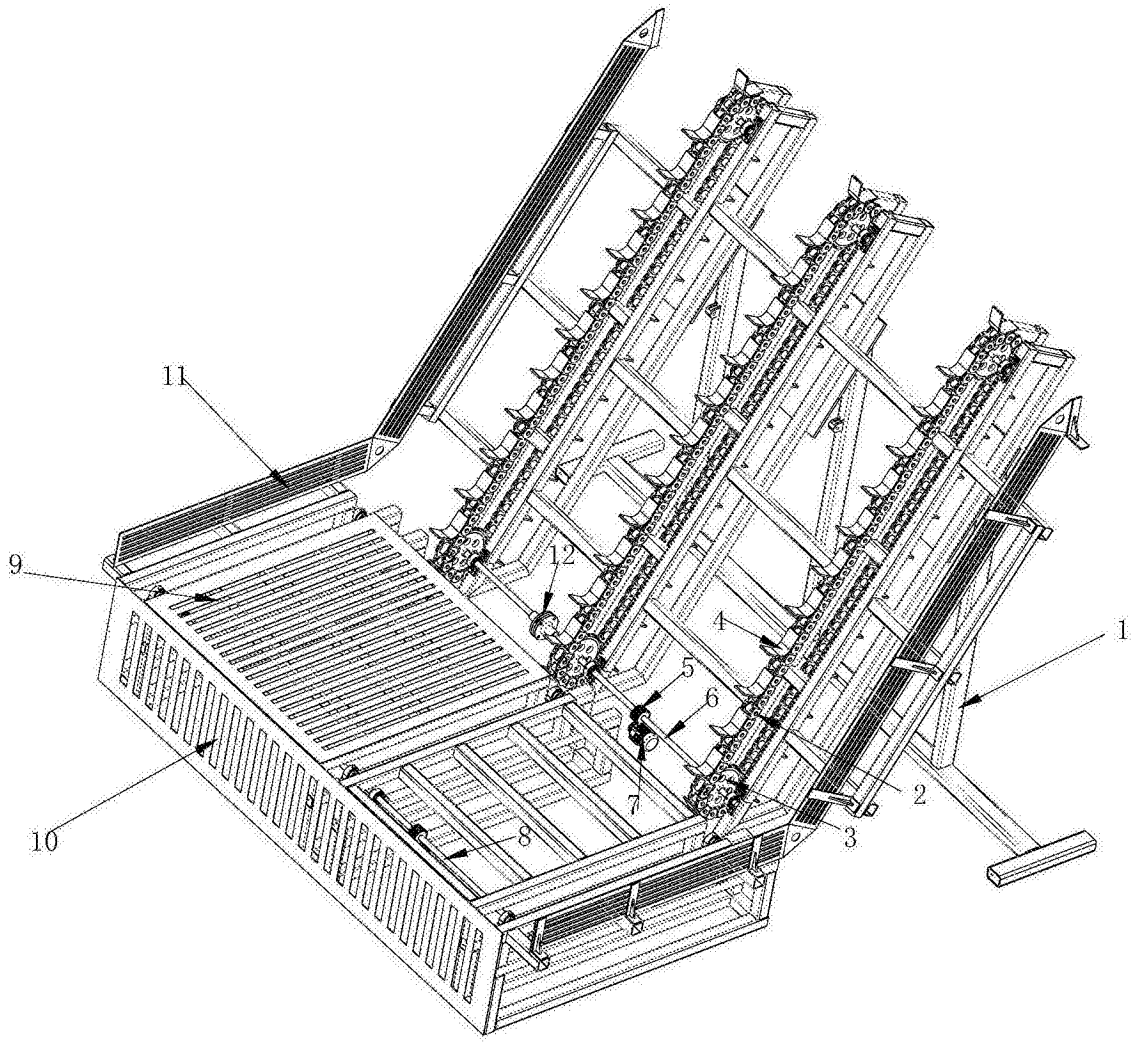


图1

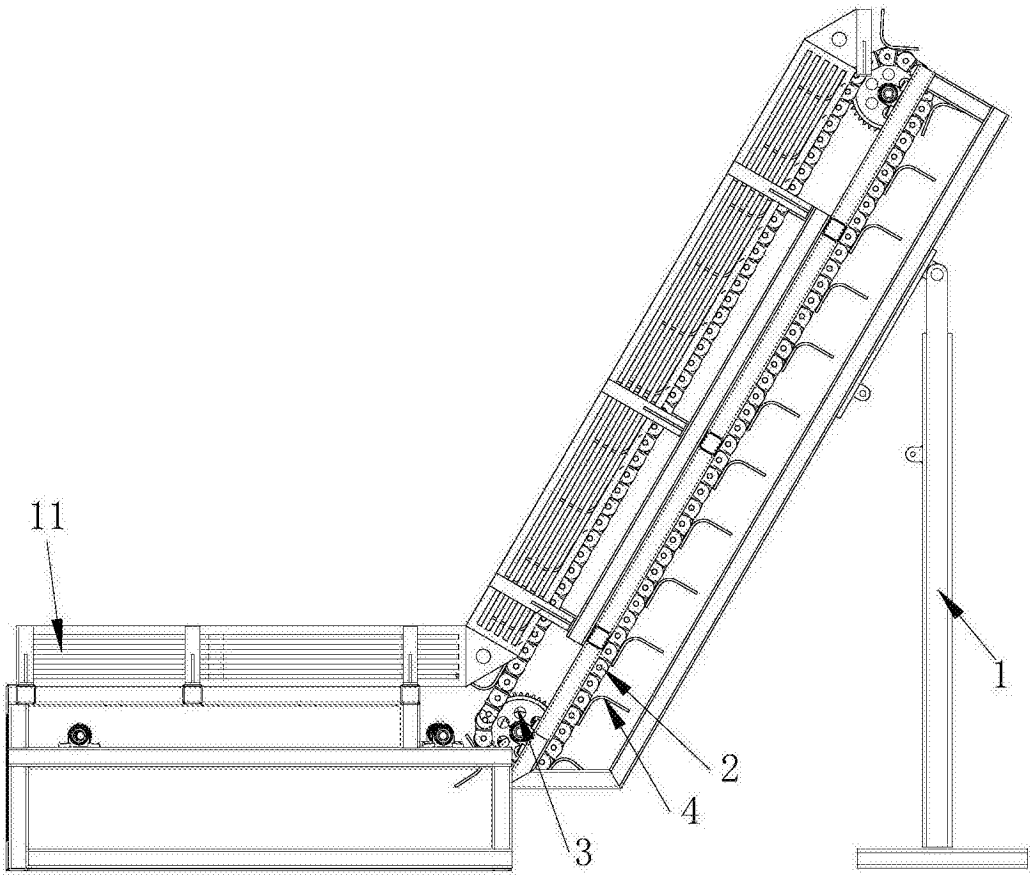


图2