



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204264815 U

(45) 授权公告日 2015. 04. 15

(21) 申请号 201420716400. 8

(22) 申请日 2014. 11. 26

(73) 专利权人 苏州中菱电梯有限公司

地址 215000 江苏省苏州市苏州高新技术产业
业开发区浒墅关镇华桥路 168 号

(72) 发明人 金晓伟 顾绍高

(51) Int. Cl.

B65G 13/11(2006. 01)

B65G 47/04(2006. 01)

B65G 47/34(2006. 01)

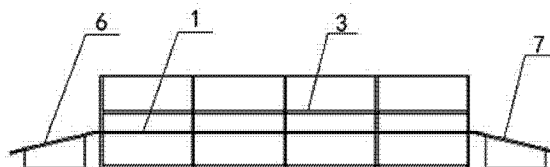
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

控制柜生产流水线装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种控制柜生产的流水线装置,所述流水线装置包括机架、滚筒、置物台以及检测台,所述机架的第一端和第二端均设置有一斜坡,所述机架上沿长度方向平行设置有多滚筒,所述机架第一端的斜坡上沿斜坡方向平行设置有若干个滚筒,所述机架上还设置有多置物台,所述检测台与机架第二端的斜坡相连。本实用新型设置有斜坡,上线时工人可以将控制柜壳体顺着滚筒运转的方向推上去,下线时,控制柜可以依靠自重从斜坡上滑下来,节省了人工劳动力,也大大降低了劳动强度,提高了效率;此外,控制柜检测台放在机架第二端即工作台的下线处,使得控制柜从生产到质检再到装箱更加流畅,节省了时间,同时也充分利用了空间。



1. 一种控制柜生产的流水线装置,其特征在于:所述流水线装置包括机架、滚筒、置物台以及检测台,所述机架的第一端和第二端均设置有一斜坡,所述机架上沿长度方向平行设置有多组滚筒,所述机架第一端的斜坡上沿斜坡方向平行设置有若干个滚筒,所述机架上还设置有多组置物台,所述检测台与机架第二端的斜坡相连。

2. 根据权利要求1所述的一种控制柜生产的流水线装置,其特征在于:所述置物台高于多个滚筒形成的平面的高度。

3. 根据权利要求1所述的一种控制柜生产的流水线装置,其特征在于:所述机架的支脚上装有承重杯脚,所述承重杯脚可以调节机架工作台的水平。

控制柜生产流水线装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种流水线作业装置的技术领域,更具体地是涉及一种控制柜生产的流水线装置。

背景技术

[0002] 控制柜在工作台上生产时,首先把控制柜空壳抬上去,生产好之后再抬下来,因为控制柜有一定的重量和体积,这时需要两个人操作,因此很耗费人力和时间,影响工作效率且增加了人工劳动强度。此外,目前一般的控制柜检测台与控制柜生产流水线装置是分离的,控制柜生产好后从生产流水线装置上抬下来再抬至控制柜检测台,这样不仅浪费人力和时间,还影响生产过程的连贯性,大大降低了生产效率。

实用新型内容

[0003] 针对上述问题,本实用新型的目的在于提供一种能降低劳动强度、工作连贯且能提高生产效率的控制柜生产流水线装置。

[0004] 本实用新型通过以下的技术方案来实现的。

[0005] 一种控制柜生产的流水线装置,所述流水线装置包括机架、滚筒、置物台以及检测台,所述机架的第一端和第二端均设置有一斜坡,所述机架上沿长度方向平行设置有多个滚筒,所述机架第一端的斜坡上沿斜坡方向平行设置有若干个滚筒,所述机架上还设置有多个置物台,所述检测台与机架第二端的斜坡相连。

[0006] 作为该技术方案的更进一步,所述置物台高于多个滚筒形成的平面的高度。

[0007] 作为该技术方案的更进一步,所述机架的支脚上装有承重杯脚,所述承重杯脚可以调节机架工作台的水平。

[0008] 有益效果:本实用新型在机架工作台的两端设置有斜坡,这样控制柜在上线时,工人可以将控制柜壳体顺着滚筒运转的方向推上去,在生产完成后下线时,控制柜可以依靠自重从斜坡上滑下来,整个过程只需要一个人操作,节省了人工劳动力,也大大降低了劳动强度,提高了效率;此外,控制柜检测台放在机架第二端即工作台的下线处,这样生产完成后的控制柜可以直接移至检测台上,使得控制柜从生产到质检再到装箱更加流畅,节省了时间,同时也充分利用了空间。

[0009] 附图说明:

[0010] 图1为本实施例的主视图。

[0011] 图2为图1的俯视图。

[0012] 图3为图1的左视图。

[0013] 具体实施方式:

[0014] 下面结合具体实施例,进一步阐述本实用新型。应理解,这些实施例仅用于说明本实用新型而并不用于限制本实用新型的范围。此外应理解,在阅读了本实用新型表述的内容之后,本领域技术人员可以对本实用新型作各种改动或修改,这些等价形式同样落于本申

请所附权利要求书所限定的范围。

[0015] 如图 1, 图 2, 图 3 所示, 一种控制柜生产流水线装置, 包括机架 1、滚筒 2、置物台 3 以及检测台 4。机架 1 的工作台面上用于承载工作台本身和控制柜的重量的支架是采用 40*60 的铝型材制成, 机架 1 纵向上用来加固工作台稳定性的支架是采用 40*40 的铝型材制成。机架 1 工作台的第一端(即上线端)和第二端(即下线端)均连接安装有一斜坡。上线端的斜坡 6 由 40*60 的铝型材和多个滚筒组成, 40*60 的铝型材一端连接至机架的上线端, 另一端与地面相连。滚筒 2 设置在铝型材上, 且沿斜坡方向平行排布。机架下线端的斜坡 7 由铝型材支架和斜坡平面组成, 斜坡平面设置在铝型材支架上。

[0016] 机架 1 的工作台面上沿长度方向还均匀地设置有多多个滚筒 2, 滚筒 2 滚动时带动控制柜向下线端运动, 可以节省人力。机架 1 上还设置有置物台 3, 置物台 3 的高度高于控制柜在滚筒上的高度, 置物台 3 用于放置生产控制柜所需要的零部件。机架 1 的支脚上安装有承重杯脚 5, 承重杯脚 5 用于可以调节高度进而可以调节机架 1 工作台面的水平度。检测台 4 放在机架 1 的下线端斜坡 7 的侧面。

[0017] 工作时, 一个工人将控制柜壳体顺着上线端斜坡 6 上的滚筒 2 运转的方向推至机架 1 工作台面上, 控制柜随着滚筒 6 的转动向下线端方向运动, 流水线上的工人可以对控制柜进行装配生产, 装配生产完成后, 控制柜依靠自重从下线端的斜坡 7 平面上滑下, 工人再直接将其移至斜坡侧边的检测台 4 上进行检测。整个过程使得控制柜从生产到质检再到装箱变得很流畅, 大大节省了时间, 降低了人工劳动强度, 提高了效率。

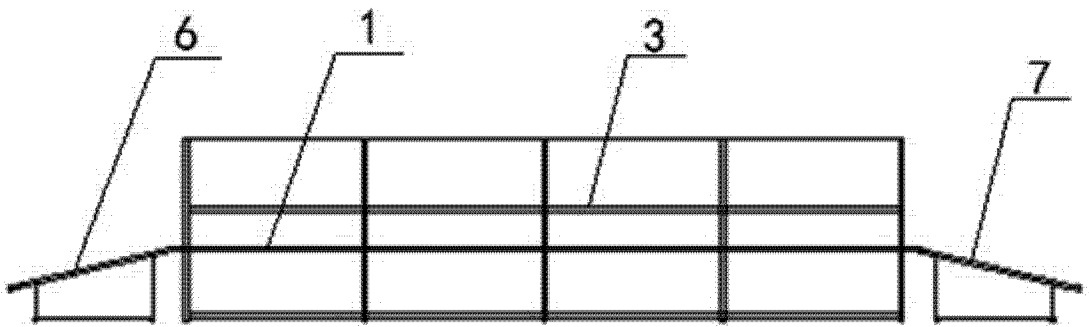


图 1

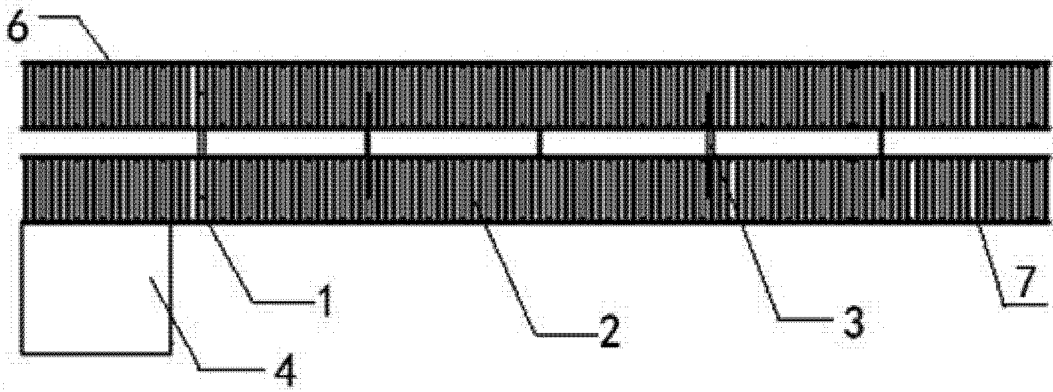


图 2

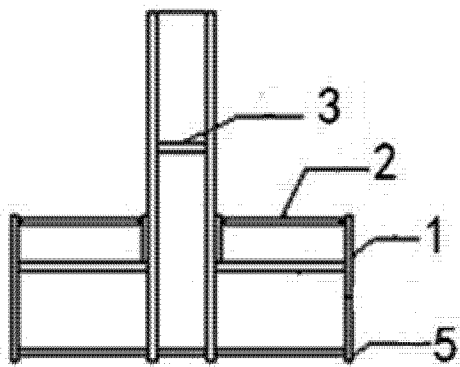


图 3