



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209064438 U

(45)授权公告日 2019. 07. 05

(21)申请号 201821621809.6

(22)申请日 2018.10.07

(73)专利权人 邯郸市玉金建材有限公司

地址 056006 河北省邯郸市邯山区北张庄
镇南张庄东村

(72)发明人 王俊红

(51)Int.Cl.

B65B 35/24(2006.01)

B65B 55/00(2006.01)

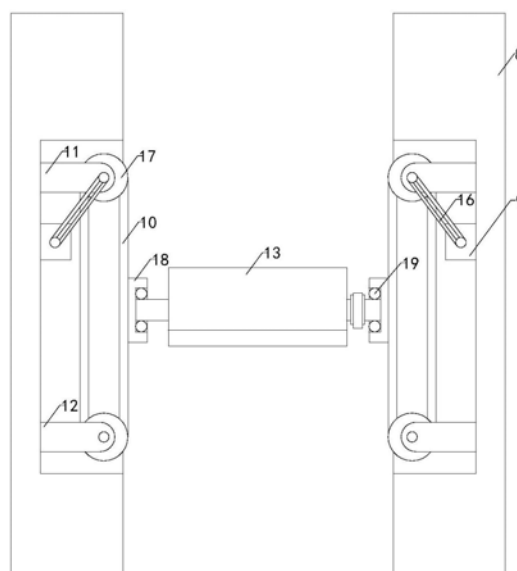
权利要求书1页 说明书4页 附图3页

(54)实用新型名称

一种砖厂生产用成品运输打包装置

(57)摘要

本实用新型涉及砖块生产附属装置的技术领域,特别是涉及一种砖厂生产用成品运输打包装置;多样,使用效果较强,从而提高其使用可靠性;包括安装架、两组左固定架、两组右固定架、传送带、驱动电机和传动带,固定架的顶端设置有安装槽,传送带套设在两组传动辊上;还包括第一带动架、第二带动架、两组第一电机、两组输送带、两组上连接架、两组下连接架、支撑板、两组连接带、第二电机、两组连接轴和链条,两组输送带上分别设置有两组固定板,转动轴和前侧一组连接轴上分别设置有第一链轮和第二链轮,链条套设在第一链轮和第二链轮上;还包括连接板和风机,连接板安装在安装架上方,连接板底端设置有卡槽,风机安装在卡槽内。



1. 一种砖厂生产用成品运输打包装置,包括安装架(1)、两组左固定架(2)、两组右固定架(3)、传送带(4)、驱动电机(5)和传动带(6),固定架的顶端设置有安装槽,支撑架的右端设置有出料口,并且出料口与安装槽相通,两组左固定架(2)和两组右固定架(3)分别安装在安装槽内的左前侧、左后侧、右前侧和右后侧,所述两组左固定架(2)之间和两组右固定架(3)之间分别设置有左转轴和右转轴,并且左转轴和右转轴上分别设置有两组传动辊(7),传送带(4)套设在两组传动辊(7)上,驱动电机(5)安装在安装槽内,并且驱动电机(5)的输出端设置有传动轴,传动带(6)套设在传动轴和左转轴上;其特征在于,还包括第一带动架(8)、第二带动架、两组第一电机(9)、两组输送带(10)、两组上连接架(11)、两组下连接架(12)、支撑板(13)、两组连接带(14)、第二电机(15)、两组连接轴(16)和链条(17),第一带动架(8)和第二带动架上分别设置有第一卡槽和第二卡槽,两组上连接架(11)和两组下连接架(12)分别安装在第一卡槽和第二卡槽内的上侧和下侧,两组上连接架(11)上和两组下连接架(12)上分别设置有两组上转辊和两组下转辊,两组输送带(10)分别套设在所述两组上转辊和两组下转辊上,所述两组输送带(10)上分别设置有两组固定板(18),两组连接轴(16)分别安装在支撑板(13)的前端和后端,所述两组固定板(18)的前端和后端分别设置有两组滚珠轴承(19),两组连接轴(16)分别与所述两组滚珠轴承(19)连接,所述两组第一电机(9)的输出端分别设置有两组带动轴,所述两组连接带(14)分别套设在两组带动轴和两组上转辊上,第二电机(15)安装在前侧一组固定板(18)上,第二电机(15)的输出端设置有转动轴,所述转动轴和前侧一组连接轴(16)上分别设置有第一链轮和第二链轮,所述链条(17)套设在第一链轮和第二链轮上;还包括连接板(20)和风机(21),连接板(20)安装在安装架(1)上方,连接板(20)底端设置有卡槽,风机(21)安装在所述卡槽内。

2. 如权利要求1所述的一种砖厂生产用成品运输打包装置,其特征在于,还包括安装板,安装板固定在安装槽内,所述安装板顶端设置有海绵垫(22),所述海绵垫(22)与传送带(4)接触。

3. 如权利要求2所述的一种砖厂生产用成品运输打包装置,其特征在于,还包括四组卡板(23),四组卡板(23)分别安装在前卡槽和后卡槽的左侧壁和右侧壁上,并在所述四组卡板(23)上均设置有刷毛(24)。

4. 如权利要求3所述的一种砖厂生产用成品运输打包装置,其特征在于,还包括网架(25),网架(25)安装在所述卡槽内,并且所述网架(25)位于风机(21)的下方。

5. 如权利要求4所述的一种砖厂生产用成品运输打包装置,其特征在于,还包括导流板(26),所述导流板(26)安装在支撑架的右侧壁上。

6. 如权利要求5所述的一种砖厂生产用成品运输打包装置,其特征在于,所述第一链轮、第二链轮、链条(17)、两组滚珠轴承(19)和网架(25)均为不锈钢材质。

7. 如权利要求6所述的一种砖厂生产用成品运输打包装置,其特征在于,还包括底板(27)和两组支撑杆(28),两组支撑杆(28)的顶端和底端分别与安装架(1)底端和底板(27)顶端的左侧和右侧连接,第一带动架(8)和第二带动架分别安装在底板(27)顶端的前侧和后侧。

8. 如权利要求7所述的一种砖厂生产用成品运输打包装置,其特征在于,还包括拉板(29)和挡板(30),安装架(1)的前侧壁上设置有取放口,并且所述取放口与安装槽相通,挡板(30)铰接安装在取放口上,挡板(30)上设置有拉槽,拉板(29)安装在拉槽内。

一种砖厂生产用成品运输打包装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及砖块生产附属装置的技术领域,特别是涉及一种砖厂生产用成品运输打包装置。

背景技术

[0002] 众所周知,砖厂生产用成品运输打包装置是一种用于对砖块的成品进行打包的统一处理,以方便对其进行后期的存放、运输和销售的装置,其在的领域中得到了广泛的使用;现有的砖厂生产用成品运输打包装置包括安装架、两组左固定架、两组右固定架、传送带、驱动电机和传动带,固定架的顶端设置有安装槽,支撑架的右端设置有出料口,并且出料口与安装槽相通,两组左固定架和两组右固定架分别安装在安装槽内的左前侧、左后侧、右前侧和右后侧,所述两组左固定架之间和两组右固定架之间分别设置有左转轴和右转轴,并且左转轴和右转轴上分别设置有两组传动辊,传送带套设在两组传动辊上,驱动电机安装在安装槽内,并且驱动电机的输出端设置有传动轴,传动带套设在传动轴和左转轴上;现有的砖厂生产用成品运输打包装置使用时,工作人员将相关的砖块成品放置在传送带上方并将包装箱放置在适宜位置,打开驱动电机带动传动轴同时带动传动带以带动左转轴转动并带动一组传动辊转动,可带动传送带相对旋转从而带动传送带上方的砖块成品移动进行打包即可;然而,现有的砖厂生产用成品运输打包装置使用中发现,其工作效率较低,给使用者带来不便,实用性较低;并且,其工作模式较为单一,使用效果较差,致使其使用可靠性较低。

实用新型内容

[0003] 为解决上述技术问题,本实用新型提供一种工作效率较高,给使用者带来便利,实用性较高;并且,工作模式较为多样,使用效果较强,从而提高其使用可靠性的砖厂生产用成品运输打包装置。

[0004] 本实用新型的一种砖厂生产用成品运输打包装置,包括安装架、两组左固定架、两组右固定架、传送带、驱动电机和传动带,固定架的顶端设置有安装槽,支撑架的右端设置有出料口,并且出料口与安装槽相通,两组左固定架和两组右固定架分别安装在安装槽内的左前侧、左后侧、右前侧和右后侧,所述两组左固定架之间和两组右固定架之间分别设置有左转轴和右转轴,并且左转轴和右转轴上分别设置有两组传动辊,传送带套设在两组传动辊上,驱动电机安装在安装槽内,并且驱动电机的输出端设置有传动轴,传动带套设在传动轴和左转轴上;还包括第一带动架、第二带动架、两组第一电机、两组输送带、两组上连接架、两组下连接架、支撑板、两组连接带、第二电机、两组连接轴和链条,第一带动架和第二带动架上分别设置有第一卡槽和第二卡槽,两组上连接架和两组下连接架分别安装在第一卡槽和第二卡槽内的上侧和下侧,两组上连接架上和两组下连接架上分别设置有两组上转辊和两组下转辊,两组输送带分别套设在所述两组上转辊和两组下转辊上,所述两组输送带上分别设置有两组固定板,两组连接轴分别安装在支撑板的前端和后端,所述两组固定

板的前端和后端分别设置有两组滚珠轴承,两组连接轴分别与所述两组滚珠轴承连接,所述两组第一电机的输出端分别设置有两组带动轴,所述两组连接带分别套设在两组带动轴和两组上转辊上,第二电机安装在前侧一组固定板上,第二电机的输出端设置有转动轴,所述转动轴和前侧一组连接轴上分别设置有第一链轮和第二链轮,所述链条套设在第一链轮和第二链轮上;还包括连接板和风机,连接板安装在安装架上方,连接板底端设置有卡槽,风机安装在所述卡槽内。

[0005] 本实用新型的一种砖厂生产用成品运输打包装置,还包括安装板,安装板固定在安装槽内,所述安装板顶端设置有海绵垫,所述海绵垫与传送带接触。

[0006] 本实用新型的一种砖厂生产用成品运输打包装置,还包括四组卡板,四组卡板分别安装在前卡槽和后卡槽的左侧壁和右侧壁上,并在所述四组卡板上均设置有刷毛。

[0007] 本实用新型的一种砖厂生产用成品运输打包装置,还包括网架,网架安装在所述卡槽内,并且所述网架位于风机的下方。

[0008] 本实用新型的一种砖厂生产用成品运输打包装置,还包括导流板,所述导流板安装在支撑架的右侧壁上。

[0009] 本实用新型的一种砖厂生产用成品运输打包装置,所述第一链轮、第二链轮、链条、两组滚珠轴承和网架均为不锈钢材质。

[0010] 本实用新型的一种砖厂生产用成品运输打包装置,还包括底板和两组支撑杆,两组支撑杆的顶端和底端分别与安装架底端和底板顶端的左侧和右侧连接,第一带动架和第二带动架分别安装在底板顶端的前侧和后侧。

[0011] 本实用新型的一种砖厂生产用成品运输打包装置,还包括拉板和挡板,安装架的前侧壁上设置有取放口,并且所述取放口与安装槽相通,挡板铰接安装在取放口上,挡板上设置有拉槽,拉板安装在拉槽内。

[0012] 与现有技术相比本实用新型的有益效果为:将相关的包装箱放置在支撑板上方,砖块成品进入至包装箱内,打开两组第一电机,两组第一电机带动两组带动轴转动,可分别带动两组连接带进行相对旋转从而带动两组上转辊转动,以带动两组输送带相对旋转并带动两组固定板进行移动,在传送带对砖块成品进行运输的过程中,两组连接板移动带动两组连接轴同时带动支撑板和其上放置的包装箱进行移动,以保障砖块成品可依次排列放置在放置箱内,第二电机带动转动轴可带动第一链轮进行转动,以带动链条同时带动前侧一组连接轴进行转动,可带动支撑进行顺时针旋转,从而方便使用者对包装箱进行密封处理,工作效率较高,给使用者带来便利,实用性较高;并且,风机输出风力可对砖块表面的碎屑进行清理,保证成品的销售美观程度,工作模式较为多样,使用效果较强,从而提高其使用可靠性。

附图说明

[0013] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0014] 图2是第一带动架和第二带动架的左视结构示意图;

[0015] 图3是第一带动架上的固定板及连接轴的结构示意图;

[0016] 图4是卡板和刷毛的结构示意图;

[0017] 图5是支撑板的结构示意图;

[0018] 图6是挡板和拉板的结构示意图。

[0019] 附图中标记:1、安装架;2、左固定架;3、右固定架;4、传送带;5、驱动电机;6、传动带;7、传动辊;8、第一带动架;9、第一电机;10、输送带;11、上连接架;12、下连接架;13、支撑板;14、连接带;15、第二电机;16、连接轴;17、链条;18、固定板;19、滚珠轴承;20、连接板;21、风机;22、海绵垫;23、卡板;24、刷毛;25、网架;26、导流板;27、底板;28、支撑杆;29、拉板;30、挡板。

具体实施方式

[0020] 下面结合附图和实施例,对本实用新型的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本实用新型,但不用来限制本实用新型的范围。

[0021] 如图1至图6所示,本实用新型的一种砖厂生产用成品运输打包装置,包括安装架1、两组左固定架2、两组右固定架3、传送带4、驱动电机5和传动带6,固定架的顶端设置有安装槽,支撑架的右端设置有出料口,并且出料口与安装槽相通,两组左固定架2和两组右固定架3分别安装在安装槽内的左前侧、左后侧、右前侧和右后侧,两组左固定架2之间和两组右固定架3之间分别设置有左转轴和右转轴,并且左转轴和右转轴上分别设置有两组传动辊7,传送带4套设在两组传动辊7上,驱动电机5安装在安装槽内,并且驱动电机5的输出端设置有传动轴,传动带6套设在传动轴和左转轴上;还包括第一带动架8、第二带动架、两组第一电机9、两组输送带10、两组上连接架11、两组下连接架12、支撑板13、两组连接带14、第二电机15、两组连接轴16和链条17,第一带动架8和第二带动架上分别设置有第一卡槽和第二卡槽,两组上连接架11和两组下连接架12分别安装在第一卡槽和第二卡槽内的上侧和下侧,两组上连接架11上和两组下连接架12上分别设置有两组上转辊和两组下转辊,两组输送带10分别套设在两组上转辊和两组下转辊上,两组输送带10上分别设置有两组固定板18,两组连接轴16分别安装在支撑板13的前端和后端,两组固定板18的前端和后端分别设置有两组滚珠轴承19,两组连接轴16分别与两组滚珠轴承19连接,两组第一电机9的输出端分别设置有两组带动轴,两组连接带14分别套设在两组带动轴和两组上转辊上,第二电机15安装在前侧一组固定板18上,第二电机15的输出端设置有转动轴,转动轴和前侧一组连接轴16上分别设置有第一链轮和第二链轮,链条17套设在第一链轮和第二链轮上;还包括连接板20和风机21,连接板20安装在安装架1上方,连接板20底端设置有卡槽,风机21安装在卡槽内;将相关的包装箱放置在支撑板上方,砖块成品进入至包装箱内,打开两组第一电机,两组第一电机带动两组带动轴转动,可分别带动两组连接带进行相对旋转从而带动两组上转辊转动,以带动两组输送带相对旋转并带动两组固定板进行移动,在传送带对砖块成品进行运输的过程中,两组固定板移动带动两组连接轴同时带动支撑板和其上放置的包装箱进行移动,以保障砖块成品可依次排列放置在放置箱内,第二电机带动转动轴可带动第一链轮进行转动,以带动链条同时带动前侧一组连接轴进行转动,可带动支撑进行顺时针旋转,从而方便使用者对包装箱进行密封处理,工作效率较高,给使用者带来便利,实用性较高;并且,风机输出风力可对砖块表面的碎屑进行清理,保证成品的销售美观程度,工作模式较为多样,使用效果较强,从而提高其使用可靠性。

[0022] 本实用新型的一种砖厂生产用成品运输打包装置,还包括安装板,安装板固定在安装槽内,安装板顶端设置有海绵垫22,海绵垫22与传送带4接触;可在传送带工作的过程

中利用海绵垫对其进行表面的清洁擦拭。

[0023] 本实用新型的一种砖厂生产用成品运输打包装置,还包括四组卡板23,四组卡板23分别安装在前卡槽和后卡槽的左侧壁和右侧壁上,并在四组卡板23上均设置有刷毛24;可对前卡槽和后卡槽进行适当密封,放置前卡槽和后卡槽内积尘。

[0024] 本实用新型的一种砖厂生产用成品运输打包装置,还包括网架25,网架25安装在卡槽内,并且网架25位于风机21的下方;可在保障风机可正常工作的同时对其进行保护。

[0025] 本实用新型的一种砖厂生产用成品运输打包装置,还包括导流板26,导流板26安装在支撑架的右侧壁上;导流板可对传送带上的砖块成品进行导流运输,提高装置的工作效率。

[0026] 本实用新型的一种砖厂生产用成品运输打包装置,第一链轮、第二链轮、链条17、两组滚珠轴承19和网架25均为不锈钢材质;可有效延长装置的工作寿命。

[0027] 本实用新型的一种砖厂生产用成品运输打包装置,还包括底板27和两组支撑杆28,两组支撑杆28的顶端和底端分别与安装架1底端和底板27顶端的左侧和右侧连接,第一带动架8和第二带动架分别安装在底板27顶端的前侧和后侧;可提高装置的工作稳定性。

[0028] 本实用新型的一种砖厂生产用成品运输打包装置,还包括拉板29和挡板30,安装架1的前侧壁上设置有取放口,并且取放口与安装槽相通,挡板30铰接安装在取放口上,挡板30上设置有拉槽,拉板29安装在拉槽内;方便使用者提高取放口取出安装槽内海绵垫清洁的脏污物质。

[0029] 本实用新型的一种砖厂生产用成品运输打包装置,其在工作时使用者首先将装置整体移动到用户需要的位置,工作人员将相关的砖块成品放置在传送带上方并将包装箱放置在支撑板上方的适宜位置,打开驱动电机带动传动轴同时带动传动带以带动左转轴转动并带动一组传动辊转动,可带动传送带相对旋转从而带动传送带上方的砖块成品移动,砖块成品进入至包装箱内,打开两组第一电机,两组第一电机带动两组带动轴转动,可分别带动两组连接带进行相对旋转从而带动两组上转辊转动,以带动两组输送带相对旋转并带动两组固定板进行移动,在传送带对砖块成品进行运输的过程中,两组固定板移动带动两组连接轴同时带动支撑板和其上放置的包装箱进行移动,以保障砖块成品可依次排列放置在放置箱内,当包装箱内的砖块装满后,打开第二电机带动转动轴可带动第一链轮进行转动,第一链轮旋转以带动链条进行相对转动,链条相对旋转可同时带动前侧一组连接轴在前侧一组滚珠轴承内进行转动,可带动支撑进行顺时针旋转同时带动另一组连接轴在后侧一组滚珠轴承内转动,时包装箱的开口处位于包装箱的垂直正上方,从而方便使用者对包装箱进行密封处理并完成打包,可在传送带工作的过程中利用海绵垫对其进行表面的清洁擦拭,风机输出风力可对砖块表面的碎屑进行清理,以提高成品的销售美观程度即可。

[0030] 本文所使用的术语“垂直的”、“水平的”、“左”、“右”以及类似的表述只是为了说明的目的;本实用新型中所述“第一”、“第二”、“()”不代表具体的数量及顺序,仅仅是用于名称的区分。

[0031] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型技术原理的前提下,还可以做出若干改进和变型,这些改进和变型也应视为本实用新型的保护范围。

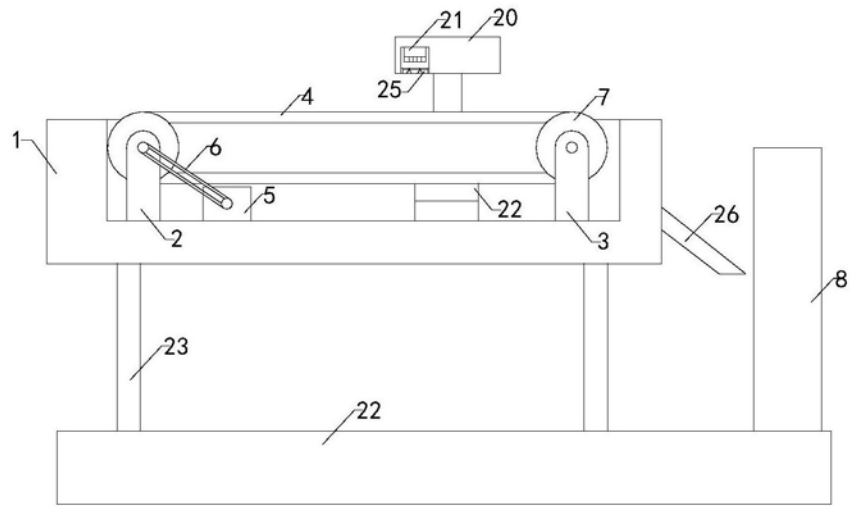


图1

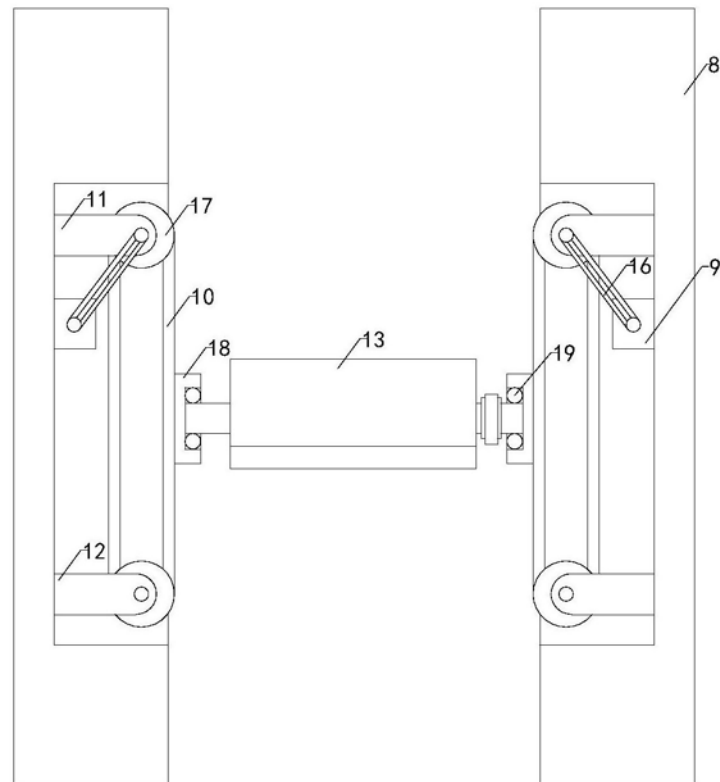


图2

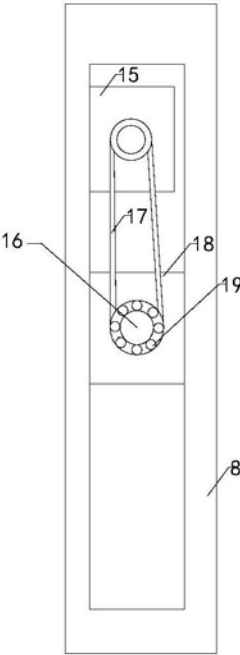


图3

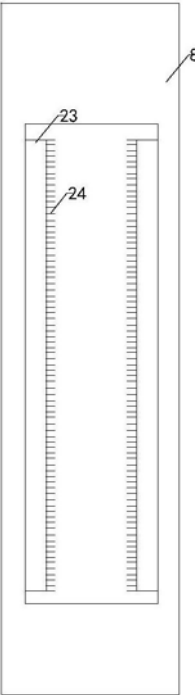


图4

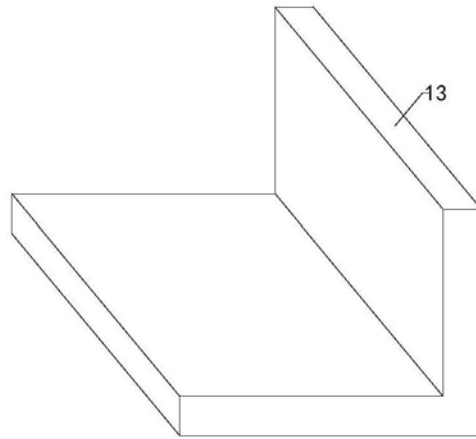


图5

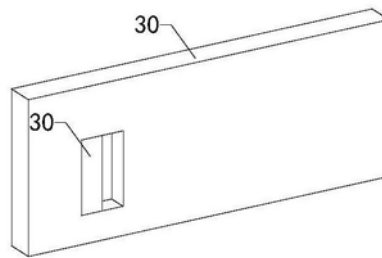


图6