



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202829837 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 27

(21) 申请号 201220450662. 5

(22) 申请日 2012. 09. 06

(73) 专利权人 张家港市广丰玻璃有限公司

地址 215000 江苏省苏州市张家港市东二环路东侧

(72) 发明人 林广洪 张君 冉波 林广生

(51) Int. Cl.

C03C 17/00 (2006. 01)

G01N 21/00 (2006. 01)

C03B 27/00 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

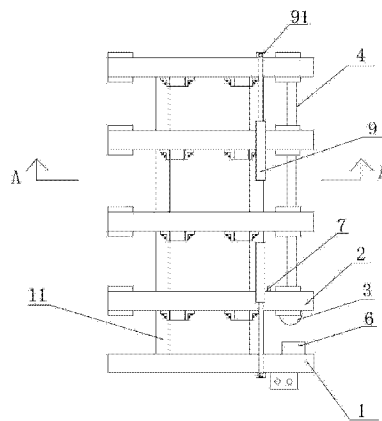
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种检测周转台

(57) 摘要

本实用新型公开了一种检测周转台,包括电机、机架、传输带、传动轴、日光灯,以及与电机相连的控制箱;机架上方设有相互平行且位于同一水平面的数个传输带;传输带侧面通过固定板与机架下方均匀分布的横肋板相连接;传动轴一端与电机相连接,且其从每个传输带的主动轮的轴心孔穿过;一个传输带的侧面在靠近传动轴处设有一传感器;日光灯通过支架设在机架上方;当在镀膜线末端和钢化加工线的起始端之间放置了本实用新型所提供的检测周转台后,此检测周转台能够使镀膜加工、检测、钢化加工形成流水线生产。



1. 一种检测周转台,其特征是,包括电机、机架、传输带、传动轴、日光灯,以及与所述电机相连的控制箱;所述机架上方设有相互平行且位于同一水平面的数个所述传输带;所述传输带侧面通过固定板与所述机架下方均匀分布的横肋板相连接;所述传动轴一端与所述电机相连接,且其从每个所述传输带的主动轮的轴心孔穿过;一个所述传输带的侧面在靠近所述传动轴处设有一传感器;所述日光灯通过支架设在所述机架上方。

2. 根据权利要求 1 所述的一种检测周转台,其特征在于,所述机架上方设有相互平行且位于同一水平面的四个所述传输带。

3. 根据权利要求 1 所述的一种检测周转台,其特征在于,所述支架与所述机架的侧面通过紧固件相连。

一种检测周转台

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种检测周转台。

背景技术

[0002] 用于光伏组件中的玻璃要求具有透光率和转换功率高的性能。为了满足光伏组件的要求,需要对普通玻璃进行如下加工:先在普通玻璃表面镀上一层特定材质的膜,再人工把玻璃放置在检验台上对玻璃进行目检,再人工把良品送到钢化加工线,以对玻璃进行钢化处理。可见,从镀膜加工、检测、钢化加工不能进行流水线生产。

实用新型内容

[0003] 为解决上述技术问题,本实用新型提供了一种检测周转台,以达到使镀膜加工、检测、钢化加工形成流水线生产的目的。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种检测周转台,包括电机、机架、传输带、传动轴、日光灯,以及与电机相连的控制箱;机架上方设有相互平行且位于同一水平面的数个传输带;传输带侧面通过固定板与机架下方均匀分布的横肋板相连接;传动轴一端与电机相连接,且其从每个传输带的主动轮的轴心孔穿过;一个传输带的侧面在靠近传动轴处设有一传感器;日光灯通过支架设在机架上方。

[0006] 优选地,机架上方设有相互平行且位于同一水平面的四个传输带。

[0007] 优选地,支架与机架的侧面通过紧固件相连。

[0008] 通过上述技术方案,本实用新型提供的一种检测周转台,其电机、机架、传输带、传动轴、日光灯,以及与电机相连的控制箱;当在镀膜线末端和钢化加工线的起始端之间放置了本检测周转台,玻璃被从镀膜线末端送至传输带上后,玻璃随传输带移动,当传感器探测到玻璃时,传感器将信息反馈给控制箱,然后电机接到控制箱发出的信号,停止工作,这时工人就可以借助日光灯的光检查玻璃了,待电机再接到控制箱发出的信号时,电机开始工作,这样检查好的玻璃就会被传输带送至钢化加工线了;因此,本实用新型所提供的一种检测周转台具有使镀膜加工、检测、钢化加工形成流水线生产的优点。

附图说明

[0009] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍。

[0010] 图1为本实用新型实施例所公开的一种检测周转台的俯视图;

[0011] 图2为沿图1中A-A的剖视图。

具体实施方式

[0012] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行

清楚、完整地描述。

[0013] 本实用新型所提供的一种检测周转台,参考图 1 和图 2,其包括电机 3、机架 1、传输带 2、传动轴 4、日光灯 9,以及与电机 3 相连的控制箱 6;机架 1 上方设有相互平行且位于同一水平面的四个传输带 2;传输带 2 侧面通过固定板 5 与机架 1 下方均匀分布的横肋板 11 相连接;传动轴 4 一端与电机 3 相连接,且其从每个传输带 2 的主动轮的轴心孔穿过;一个传输带 2 的侧面在靠近传动轴 4 处设有一传感器 7;日光灯 9 通过支架 91 设在机架 1 上方,且支架 91 与机架 1 的侧面通过紧固件相连。

[0014] 当在镀膜线末端和钢化加工线的起始端之间放置了本检测周转台,玻璃被从镀膜线末端送至传输带 2 上后,玻璃随传输带 2 移动,当传感器 7 探测到玻璃时,传感器 7 将信息反馈给控制箱 6,然后电机 3 接到控制箱 6 发出的信号,停止工作,这时工人就可以借助日光灯 9 的光检查玻璃了,待电机 3 再接到控制箱 6 发出的信号时,电机 3 开始工作,这样检查好的玻璃就会被传输带 2 送至钢化加工线了;因此,本实用新型所提供的一种检测周转台具有使镀膜加工、检测、钢化加工形成流水线生产的优点。

[0015] 对所公开的实施例的上述说明,使本领域专业技术人员能够实现或使用本实用新型。对这些实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的,本文中所定义的一般原理可以在不脱离本实用新型的精神或范围的情况下,在其它实施例中实现。因此,本实用新型将不会被限制于本文所示的这些实施例,而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

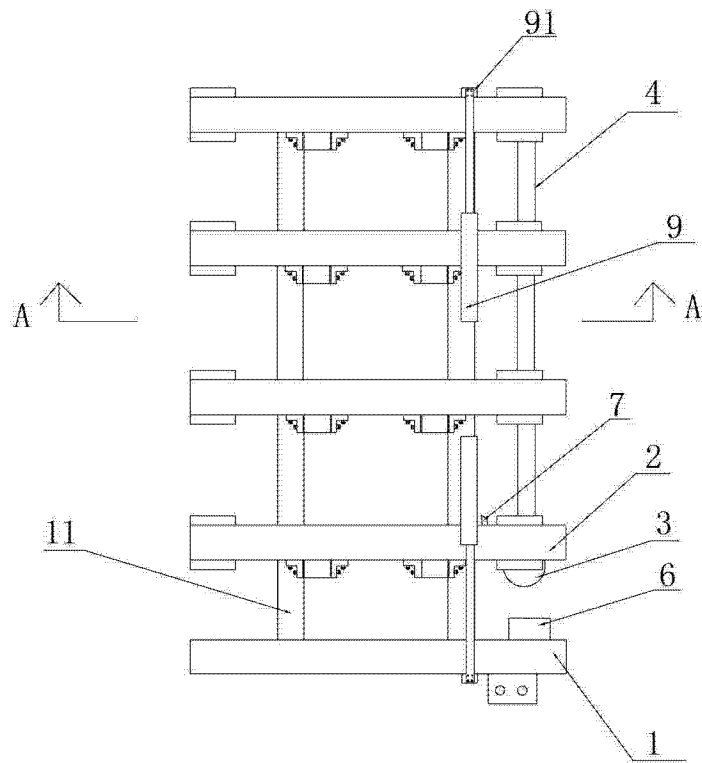


图 1

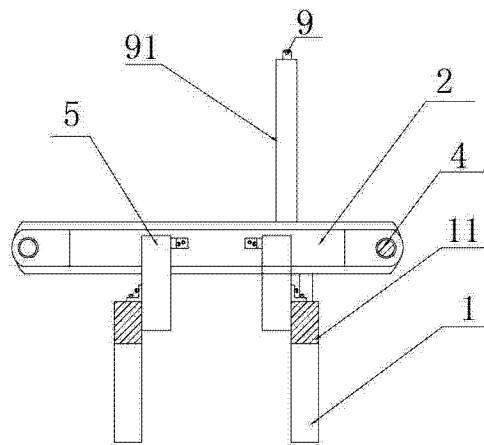


图 2