



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204021890 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 17

(21) 申请号 201420410343. 0

(22) 申请日 2014. 07. 24

(73) 专利权人 伯曼机械制造(上海)有限公司
地址 201700 上海市青浦区青浦工业园区双盈路 323 号

(72) 发明人 张小燕 林万誉 滕国华 聂星华

(74) 专利代理机构 北京连城创新知识产权代理有限公司 11254

代理人 刘伍堂

(51) Int. Cl.

B65G 47/52(2006. 01)

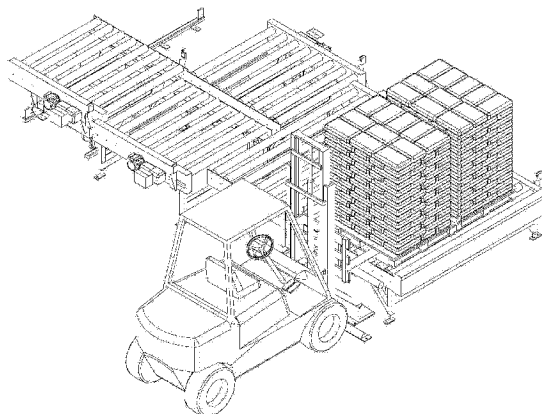
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种应用于辊道输送机上的双托盘取料机构

(57) 摘要

本实用新型涉及机械技术领域,具体地说是一种应用于辊道输送机上的双托盘取料机构。一种应用于辊道输送机上的双托盘取料机构,包括输送机、移动小车、辊道,其特征在于:所述的输送机包括第一输送机、第二输送机、第三输送机、第四输送机及第五输送机,第一输送机的一侧分别连接第二输送机及第三输送机的一侧,第二输送机及第三输送机为并排连接,第二输送机及第三输送机的另一侧连接第四输送机的一侧,第四输送机的另一侧连接第五输送机;所述的第一输送机的下方连接移动小车,并且第一输送机左右两端分别连接轨道。同现有技术相比,提供一种带有多条输送机输送的双托盘取料机构,设计巧妙,占地面积小,无需增加设备和人力,实现效率的提升。



1. 一种应用于辊道输送机上的双托盘取料机构,包括输送机、移动小车、辊道,其特征在于:所述的输送机包括第一输送机、第二输送机、第三输送机、第四输送机及第五输送机,第一输送机(1)的一侧分别连接第二输送机(3)及第三输送机(4)的一侧,第二输送机(3)及第三输送机(4)为并排连接,第二输送机(3)及第三输送机(4)的另一侧连接第四输送机(5)的一侧,第四输送机(5)的另一侧连接第五输送机(6);所述的第一输送机(1)的下方连接移动小车,并且第一输送机(1)左右两端分别连接轨道(2)。

2. 根据权利要求1所述的一种应用于辊道输送机上的双托盘取料机构,其特征在于:所述的第五输送机(6)的一侧设有叉车(7)的叉车取垛位。

3. 根据权利要求1所述的一种应用于辊道输送机上的双托盘取料机构,其特征在于:所述的第四输送机(5)的宽度与第五输送机(6)的宽度一致。

4. 根据权利要求1所述的一种应用于辊道输送机上的双托盘取料机构,其特征在于:所述的第一输送机(1)、第二输送机(3)及第三输送机(4)的宽度为第四输送机(5)及第五输送机(6)宽度的一半。

5. 根据权利要求1所述的一种应用于辊道输送机上的双托盘取料机构,其特征在于:所述的第一输送机(1)的一侧、第二输送机(3)、第三输送机(4)、第四输送机(5)及第五输送机(6)的另一侧分别设有传感器。

一种应用于辊道输送机上的双托盘取料机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械技术领域，具体地说是一种应用于辊道输送机上的双托盘取料机构。

背景技术

[0002] 随着码垛机及套膜机能力的提升，单位时间内料的堆积量增加，而叉车的处理能力要相应的增加才能保证系统持续稳定的运行。传统的处理方式有以下两种：一是增加堆积辊道输送机的数量，这种方式占地面积大，同时也增加设备投资成本；二是增加叉车的数量，这样势必会导致设备和人力的长期投资。因此，设计一种合适的、成本低廉取料方式以解决上述问题迫在眉睫。

发明内容

[0003] 本实用新型为克服现有技术的不足，提供一种带有多条输送机输送的双托盘取料机构，通过移动小车可以控制输送机的前后移动，实现双垛的并排输送，并且可小幅移动，实现两垛之间的合适间距；加宽型的辊道输送机，实现双垛的传输结构简单，设计巧妙，占地面积小，无需额外增加设备和人力，实现效率的提升。

[0004] 为实现上述目的，设计一种应用于辊道输送机上的双托盘取料机构，包括输送机、移动小车、辊道，其特征在于：所述的输送机包括第一输送机、第二输送机、第三输送机、第四输送机及第五输送机，第一输送机的一侧分别连接第二输送机及第三输送机的一侧，第二输送机及第三输送机为并排连接，第二输送机及第三输送机的另一侧连接第四输送机的一侧，第四输送机的另一侧连接第五输送机；所述的第一输送机的下方连接移动小车，并且第一输送机左右两端分别连接轨道。

[0005] 所述的第五输送机的一侧设有叉车的叉车取垛位。

[0006] 所述的第四输送机的宽度与第五输送机的宽度一致。

[0007] 所述的第一输送机、第二输送机及第三输送机的宽度为第四输送机及第五输送机宽度的一半。

[0008] 所述的第一输送机的一侧、第二输送机、第三输送机、第四输送机及第五输送机的另一侧分别设有传感器。

[0009] 本实用新型同现有技术相比，提供一种带有多条输送机输送的双托盘取料机构，通过移动小车可以控制输送机的前后移动，实现双垛的并排输送，并且可小幅移动，实现两垛之间的合适间距；加宽型的辊道输送机，实现双垛的传输结构简单，设计巧妙，占地面积小，无需额外增加设备和人力，实现效率的提升。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型结构立体图。

[0011] 图 2 为本实用新型结构俯视图。

[0012] 参见图 2, 1 为第一输送机, 2 为轨道, 3 为第二输送机, 4 为第三输送机, 5 为第四输送机, 6 为第五输送机, 7 为叉车。

具体实施方式

[0013] 下面根据附图对本实用新型做进一步的说明。

[0014] 如图 1, 图 2 所示, 一种应用于辊道输送机上的双托盘取料机构, 包括输送机、移动小车、辊道, 其特征在于: 所述的输送机包括第一输送机、第二输送机、第三输送机、第四输送机及第五输送机, 第一输送机 1 的一侧分别连接第二输送机 3 及第三输送机 4 的一侧, 第二输送机 3 及第三输送机 4 为并排连接, 第二输送机 3 及第三输送机 4 的另一侧连接第四输送机 5 的一侧, 第四输送机 5 的另一侧连接第五输送机 6; 所述的第一输送机 1 的下方连接移动小车, 并且第一输送机 1 左右两端分别连接轨道 2。

[0015] 第五输送机 6 的一侧设有叉车 7 的叉车取垛位。

[0016] 第四输送机 5 的宽度与第五输送机 6 的宽度一致。

[0017] 第一输送机 1、第二输送机 3 及第三输送机 4 的宽度为第四输送机 5 及第五输送机 6 宽度的一半。

[0018] 第一输送机 1 的一侧、第二输送机 3、第三输送机 4、第四输送机 5 及第五输送机 6 的另一侧分别设有传感器。

[0019] 输送时, 第一个垛传输到第一输送机 1 后, 第一输送机 1 直接输送给第二输送机 3; 第二个垛传输到第一输送机 1 后, 则通过移动小车将第一输送机 1 移动到第三输送机 4 前, 并且输送给第三输送机 4, 第三输送机 4 可小幅移动, 第三输送机 4 接收好垛之后往第二输送机 3 方向小幅移动, 以确保两个垛之间比较合理的间隙; 之后两垛传输到第四输送机 5, 第四输送机 5 检测到第五输送机 6 上的垛已取走之后输送到第五输送机 6 等待叉车 7 取垛, 如此循环往复。

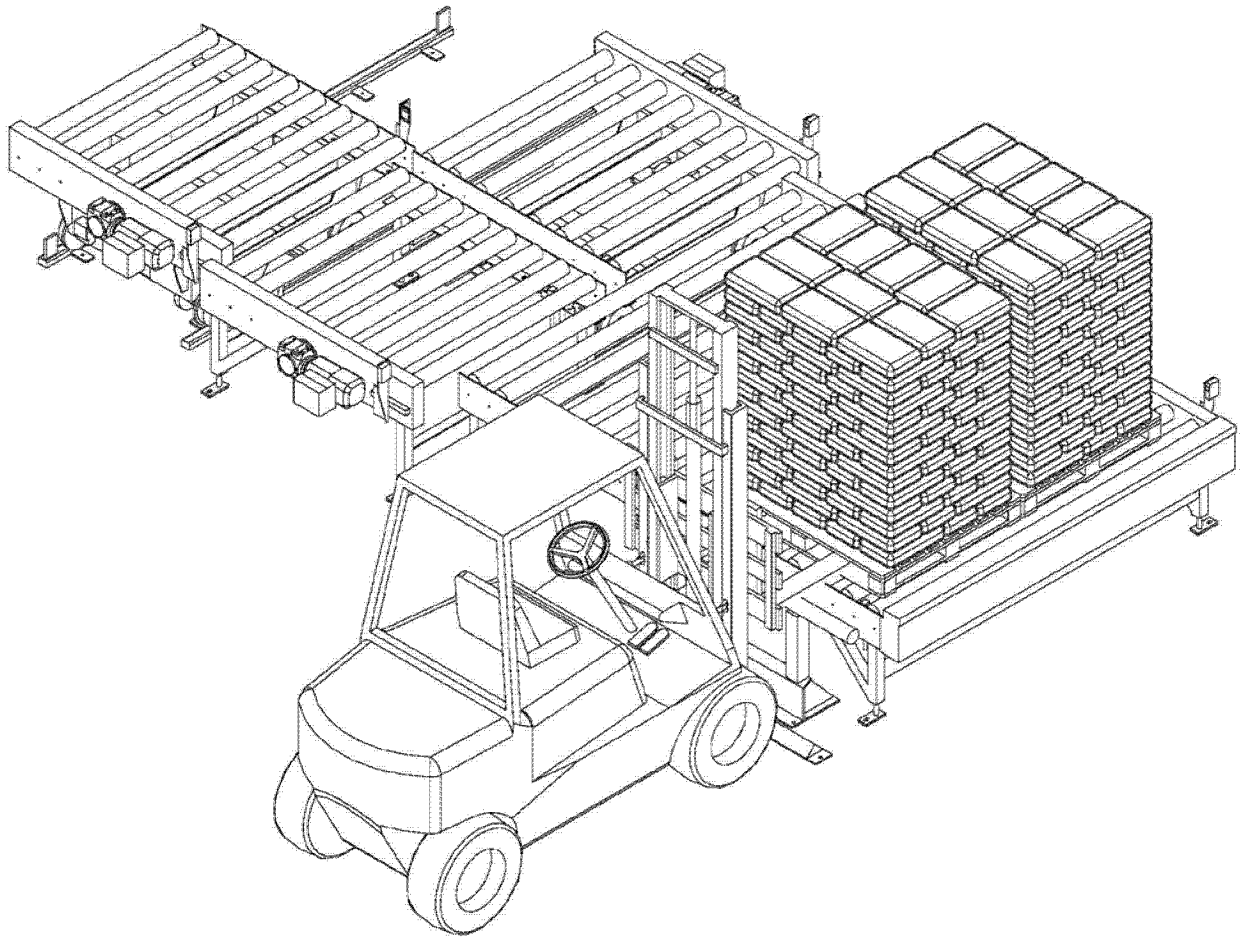


图 1

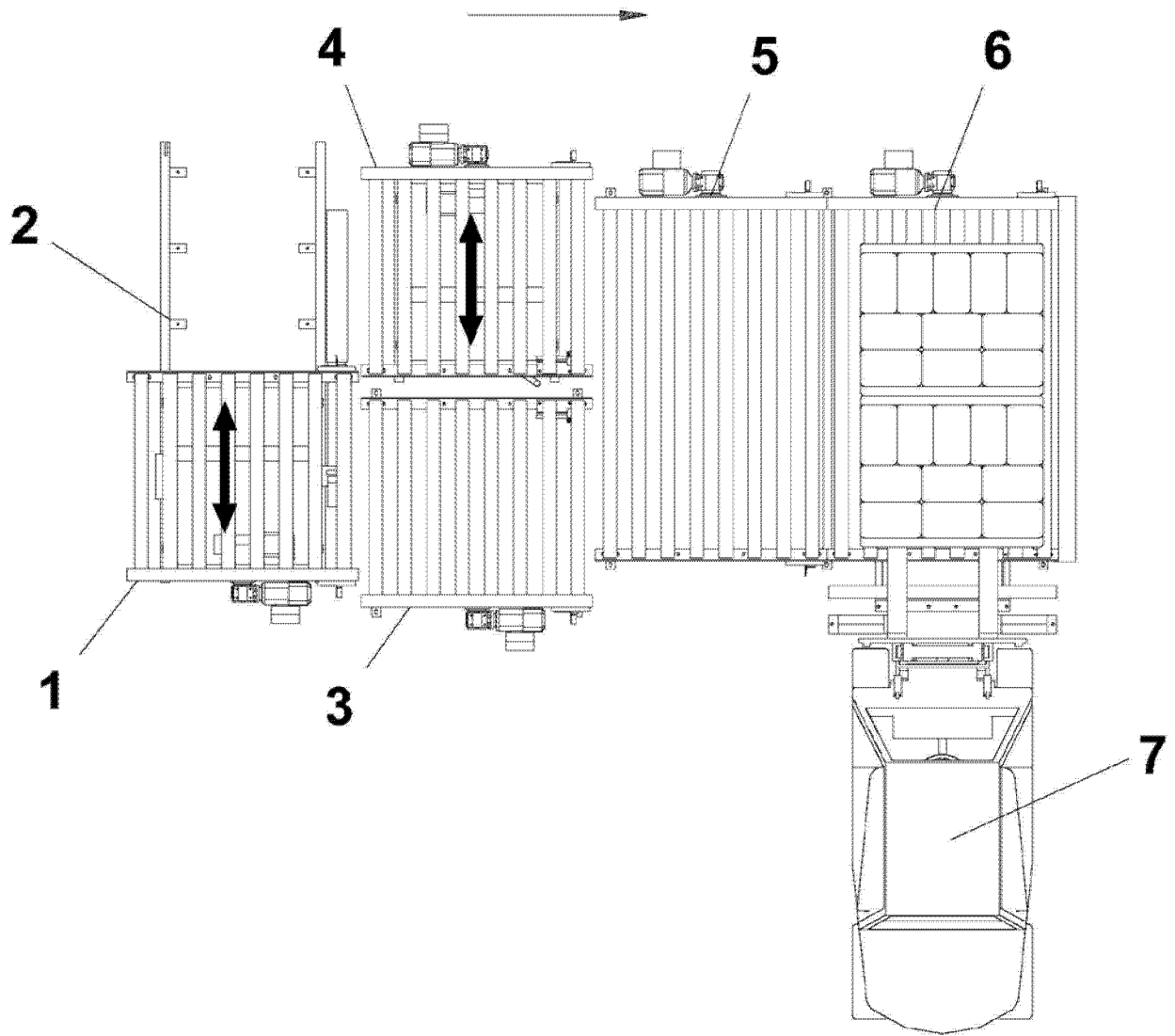


图 2