



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204196052 U

(45) 授权公告日 2015. 03. 11

(21) 申请号 201420598896. 3

(22) 申请日 2014. 10. 13

(73) 专利权人 张维

地址 325200 浙江省瑞安市安阳街道兴达路  
17 幢 6 号

(72) 发明人 张维

(51) Int. Cl.

B29C 31/00(2006. 01)

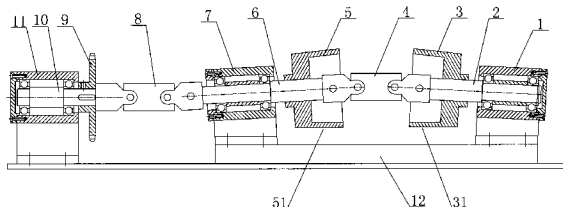
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种传送轮机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种传送轮机构,包括在工作台的左右作对称设置的左右传送轮,其特征在于:左右传送轮的外圆滚动面带有锥度角,左右传送轮在安装时其中心轴线与水平呈一定的斜角,该斜角的角度等于所述锥度角的一半,安装后的左右传送轮的最低点滚动面与工作台平行。本实用新型用于塑胶薄板的传送,可使塑胶薄板在传送过程中保持平展状态而不会出现折皱。



1. 一种传送轮机构,包括在工作台的左右作对称设置的左右传送轮,其特征在于:左右传送轮的外圆滚动面带有锥度角,左右传送轮在安装时其中心轴线与水平呈一定的斜角,该斜角的角度等于所述锥度角的一半,安装后的左右传送轮的最低点滚动面与工作台平行。

2. 如权利要求 1 所述的一种传送轮机构,其特征在于:左传送轮固定安装在左轮轴上,左轮轴由设于左传送轮左侧的中间轴承座进行回转支承,右传送轮固定安装在右轮轴上,右轮轴由设于右传送轮右侧的右轴承座进行回转支承,左轮轴与右轮轴之间通过第一万向联轴节进行联接,左轮轴的左端轴头通过第二万向联轴节与水平传动轴进行连接,水平传动轴由左轴承座进行回转支承,水平传动轴上安装传动链轮。

## 一种传送轮机构

### 【技术领域】

[0001] 本实用新型涉及一种塑胶薄板生产设备,具体涉及一种塑胶薄板生产设备的传送轮机构。

### 【背景技术】

[0002] 塑胶薄板生产设备在产出塑胶薄板后,需要通过安装于工作台上的传送轮机构将塑胶薄板进行送出,由于目前传送轮都是采用外圆滚动面为圆柱面的结构,所以传送轮在对塑胶薄板进行滚动传送时,塑胶薄板往往不能很好保持平展状态而容易在塑胶薄板的中间出现一定的折皱现象,从而最终影响塑胶薄板的制作质量。

### 【发明内容】

[0003] 针对现有技术的不足,本实用新型的目的在于提供一种用于塑胶薄板的传送,可使塑胶薄板在传送过程中保持平展状态而不会出现折皱的传送轮机构。

[0004] 本实用新型是采取如下技术方案来完成的:

[0005] 一种传送轮机构,包括在工作台的左右作对称设置的左右传送轮,其特征在于:左右传送轮的外圆滚动面带有锥度角,左右传送轮在安装时其中心轴线与水平呈一定的斜角,该斜角的角度等于所述锥度角的一半,安装后的左右传送轮的最低点滚动面与工作台平行。

[0006] 采用上述技术方案的传送轮机构,由于左右传送轮的外圆滚动面带有锥度角,而且左右传送轮倾斜安装并在安装后其最低点滚动面与工作台平行,这样的传送轮在对塑胶薄板进行滚动传送时,不仅与塑胶薄板能够进行良好的滚动接触,而且其内侧滚动面(靠近塑胶薄板中间位置的一侧)的线速度会大于外侧滚动面(远离塑胶薄板中间位置的一侧)的线速度,于是在左右传送轮的共同作用下,塑胶薄板在被传送过程中就会受到左右侧方向的牵拉力,从而使塑胶薄板能够很好保持平展状态而不会在塑胶薄板的中间出现折皱现象,提高塑胶薄板的制作质量。

[0007] 另外,为配合左右传送轮的同步滚动,及倾斜安装的左右传送轮的正常传动,本实用新型还采用了以下技术方案:左传送轮固定安装在左轮轴上,左轮轴由设于左传送轮左侧的中间轴承座进行回转支承,右传送轮固定安装在右轮轴上,右轮轴由设于右传送轮右侧的右轴承座进行回转支承,左轮轴与右轮轴之间通过第一万向联轴节进行联接,左轮轴的左端轴头通过第二万向联轴节与水平传动轴进行连接,水平传动轴由左轴承座进行回转支承,水平传动轴上安装传动链轮。

### 【附图说明】

[0008] 本实用新型有如下附图:

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图。

**【具体实施方式】**

[0010] 如图 1 所示,本实用新型的一种传送轮机构,包括在工作台 12 的左右作对称设置的左传送轮 5 和右传送轮 3,左右传送轮的外圆滚动面带有锥度角,左右传送轮在安装时其中心轴线与水平呈一定的斜角,该斜角的角度等于所述锥度角的一半,安装后的左传送轮的最低点滚动面 51、右传送轮的最低点滚动面 31 与工作台 12 平行。左传送轮 5 固定安装在左轮轴 6 上,左轮轴 6 由设于左传送轮 5 左侧的中间轴承座 7 进行回转支承,右传送轮 3 固定安装在右轮轴 2 上,右轮轴 2 由设于右传送轮 3 右侧的右轴承座 1 进行回转支承,左轮轴 6 与右轮轴 2 之间通过第一万向联轴节 4 进行联接,左轮轴 6 的左端轴头通过第二万向联轴节 8 与水平传动轴 10 进行连接,水平传动轴 10 由左轴承座 11 进行回转支承,水平传动轴 10 上安装传动链轮 9。

[0011] 工作时,传动链轮将动力传递到水平传动轴上带动水平传动轴进行转动,水平传动轴的转动则通过第一、第二万向联轴节带动左右传送轮同步滚动,进而将塑胶薄板生产设备产生的塑胶薄板进行送出,塑胶薄板在被传送过程中始终保持平展状态而不会出现中间折皱现象。

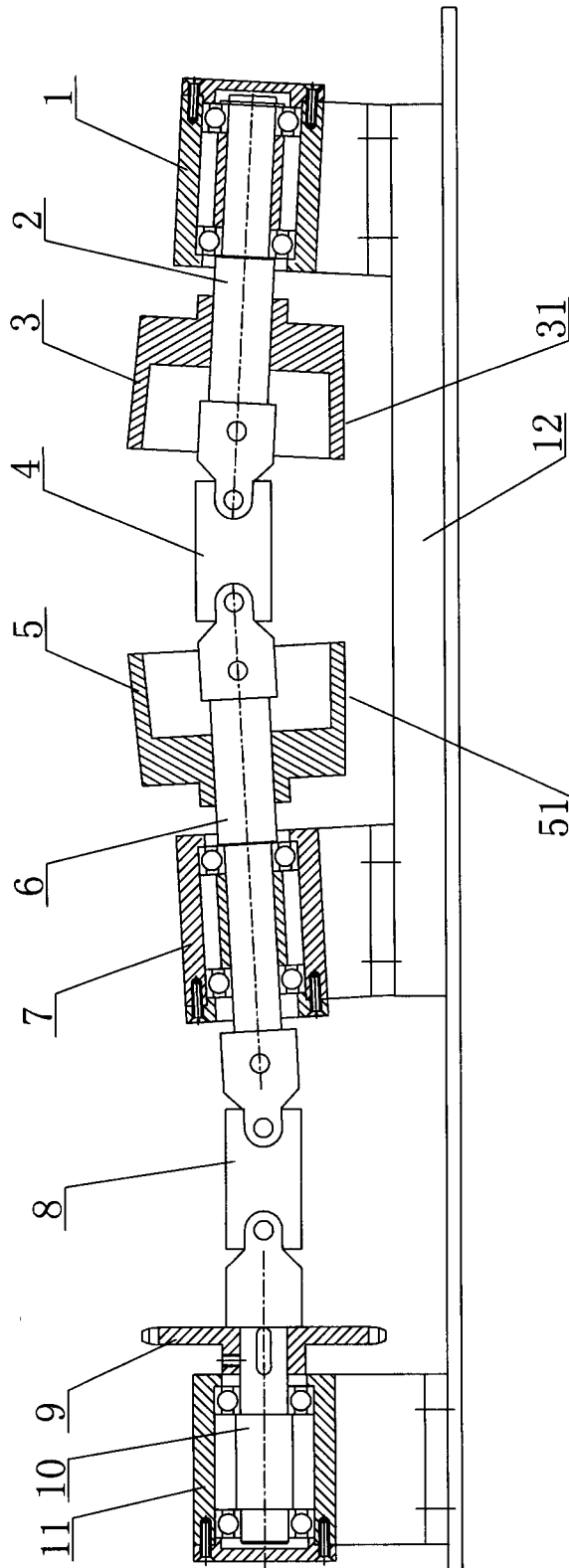


图 1