(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 222520823 U
(45)授权公告日 2025.02.25

(21)申请号 202420588838.6

(22)申请日 2024.03.25

(73)专利权人 南平市华泰木竹有限公司
地址 353005 福建省南平市延平区峡阳镇浪石工业园区88号

(72)发明人 杨大发

(74)专利代理机构 北京腾远知识产权代理事务所(普通合伙) 11608
专利代理师 杨帆

(51)Int.Cl.
B24B 9/18(2006.01)
B24B 41/06(2012.01)
B24B 55/12(2006.01)
B24B 55/06(2006.01)

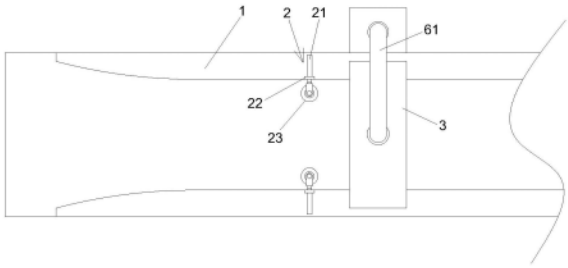
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种LVL木线条加工打磨倒角装置

(57)摘要

本实用新型提供了一种LVL木线条加工打磨倒角装置,包括传送带,所述传送带的前后支撑板上设置有用于实现木线条导向限位的导向件,所述传送带上右端设置有龙门架,所述龙门架的横板下表面设置有用于实现木线条边缘倒角的倒角件,所述传送带后方右端设置有布袋除尘器,所述龙门架上设置有除尘件,且所述除尘件与所述布袋除尘器连接设置;本实用新型能够实现LVL木线条边缘打磨圆角并且能够去除侧壁毛边。



CN 222520823 U

1.一种LVL木线条加工打磨倒角装置,其特征在于:包括传送带,所述传送带的前后支撑板上设置有用于实现木线条导向限位的导向件,所述传送带上右端设置有龙门架,所述龙门架的横板下表面设置有用于实现木线条边缘倒角的倒角件,所述传送带后方右端设置有布袋除尘器,所述龙门架上设置有除尘件,且所述除尘件与所述布袋除尘器连接设置。

2.根据权利要求1所述的一种LVL木线条加工打磨倒角装置,其特征在于:所述导向件包括多节伸缩气缸,所述传送带的前后支撑板上表面均设置有固定块,所述固定块上嵌设有所述多节伸缩气缸,所述多节伸缩气缸的伸缩杆末端设置有导向限位轮。

3.根据权利要求1所述的一种LVL木线条加工打磨倒角装置,其特征在于:所述除尘件包括除尘主管,所述除尘主管与所述布袋除尘器连接设置,所述除尘主管的吸尘口与一U形分管连接设置,所述U形分管嵌设于所述龙门架内,所述U形分管的两竖管末端连接有吸尘头。

4.根据权利要求1所述的一种LVL木线条加工打磨倒角装置,其特征在于:所述倒角件包括双输出电机,所述龙门架的横板下表面开设有条形凹槽,所述条形凹槽内中部设置有所述双输出电机,所述双输出电机的输出端连接有螺杆,所述螺杆上螺旋套设有滑动块,所述滑动块下表面设置有连接块,所述连接块末端铰接设置有支撑块,所述连接块后表面设置有用于带动所述支撑块摆动的第一电机,所述支撑块末端设置有第二电机,所述第二电机的输出轴末端设置有打磨辊。

一种LVL木线条加工打磨倒角装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及LVL木线条处理技术领域,特别是一种LVL木线条加工打磨倒角装置。

背景技术

[0002] 木线条品种在我国较多,木线条选用质硬、木质较细、耐磨、耐腐蚀、不劈裂、切面光滑、加工性质良好、油漆性上色性好、粘结性好、钉着力强的木材,经过干燥处理后,用机械加工或手工加工而成的。

[0003] 木线条的品种较多从材质分有:杂木线、泡桐木线、水曲柳木线、樟木线和柚木线等。随着经济的不断发展和人的不断需求,对物质的追求越来越多,所以木线条装饰受到很多人的重视,越来越多人进入木线条行业。

[0004] 现有技术板材在生产加工的过程中,首先会将板材切割成木线条,然后再进一步对板材进行加工,现有板材在切割后其侧壁往往都会存在毛边,而且木线条的四个直角或是棱边也需要额外进行倒角,目前的板材倒角磨边方式往往是工人利用倒角机对板材进行倒圆角,然后再人工借助打磨机对板材侧壁进行打磨,或是先对板材进行打磨,然后再进行倒角,这样的操作繁琐,使得加工效率低,且每次加工过程中,需要人工对板材进行定位和夹持,难以对倒角角度进行精准调节。

发明内容

[0005] 有鉴于此,本实用新型的目的是提供一种能够实现LVL木线条边缘打磨圆角并且能够去除侧壁毛边的LVL木线条加工打磨倒角装置。

[0006] 本实用新型采用以下方法来实现:一种LVL木线条加工打磨倒角装置,包括传送带,所述传送带的前后支撑板上设置有用于实现木线条导向限位的导向件,所述传送带上右端设置有龙门架,所述龙门架的横板下表面设置有用于实现木线条边缘倒角的倒角件,所述传送带后方右端设置有布袋除尘器,所述龙门架上设置有除尘件,且所述除尘件与所述布袋除尘器连接设置。

[0007] 进一步的,所述导向件包括多节伸缩气缸,所述传送带的前后支撑板上表面均设置有固定块,所述固定块上嵌设有所述多节伸缩气缸,所述多节伸缩气缸的伸缩杆末端设置有导向限位轮。

[0008] 进一步的,所述除尘件包括除尘主管,所述除尘主管与所述布袋除尘器连接设置,所述除尘主管的吸尘口与一U形分管连接设置,所述U形分管嵌设于所述龙门架内,所述U形分管的两竖管末端连接有吸尘头。

[0009] 进一步的,所述倒角件包括双输出电机,所述龙门架的横板下表面开设有条形凹槽,所述条形凹槽内中部设置有所述双输出电机,所述双输出电机的输出端连接有螺杆,所述螺杆上螺旋套设有滑动块,所述滑动块下表面设置有连接块,所述连接块末端铰接设置有支撑块,所述连接块后表面设置有用于带动所述支撑块摆动的第一电机,所述支撑块末

端设置有第二电机,所述第二电机的输出轴末端设置有打磨辊。

[0010] 本实用新型的有益效果在于:本实用新型在装置中加入了导向件、倒角件和布袋除尘器,通过导向件的作用,能够实现木线条的限位导向作用,通过倒角件的作用,能够实现木线条边缘的打磨圆角,去除木线条边缘的毛边,适应不同宽度的家具板材,实现了板材的磨边和倒角加工,能够有效提高倒角磨边效率和质量,通过布袋除尘器的作用,能够对倒角打磨产生的木屑粉尘进行吸取收集;本实用新型结构简单,操作便捷,能够有效的节省人力物力,提高工作效率。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0012] 图2为本实用新型的侧视图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型做进一步说明。

[0014] 请参阅图1和图2所示,本实用新型提供了一实施例:一种LVL木线条加工打磨倒角装置,包括传送带1,所述传送带1的前后支撑板上设置有用于实现木线条导向限位的导向件2,所述传送带1上右端设置有龙门架3,所述龙门架3的横板下表面设置有用于实现木线条边缘倒角的倒角件4,所述传送带1后方右端设置有布袋除尘器5,所述龙门架3上设置有除尘件6,且所述除尘件6与所述布袋除尘器5连接设置。使得通过导向件2的作用,能够实现木线条的限位导向,然后通过倒角件4能够实现木线条边缘的打磨倒角作用,去除木线条边缘的毛刺,通过布袋除尘器5和除尘件6的作用,能够实现吸除木线条打磨倒角时的碎屑。

[0015] 请继续参阅图1所示,本实用新型一实施例中,所述导向件2包括多节伸缩气缸21,所述传送带1的前后支撑板上表面均设置有固定块22,所述固定块22上嵌设有所述多节伸缩气缸21,所述多节伸缩气缸21的伸缩杆末端设置有导向限位轮23。使得通过多节伸缩气缸21能够带动导向限位轮23的左右移动,从而能够实现木线条的限位导向作用。

[0016] 请继续参阅图1和图2所示,本实用新型一实施例中,所述除尘件6包括除尘主管61,所述除尘主管61与所述布袋除尘器5连接设置,所述除尘主管61的吸尘口与一U形分管62连接设置,所述U形分管62嵌设于所述龙门架3内,所述U形分管62的两竖管末端连接有吸尘头63。使得通过吸尘头63的作用,能够将打磨倒角时的碎屑进行吸收。

[0017] 请继续参阅图2所示,本实用新型一实施例中,所述倒角件4包括双输出电机41,所述龙门架3的横板下表面开设有条形凹槽42,所述条形凹槽42内中部设置有所述双输出电机41,所述双输出电机41的输出端连接有螺杆43,所述螺杆43上螺旋套设有滑动块44,所述滑动块44下表面设置有连接块45,所述连接块45末端铰接设置有支撑块46,所述连接块45后表面设置有用于带动所述支撑块46摆动的第一电机(未图示),所述支撑块46末端设置有第二电机47,所述第二电机47的输出轴末端设置有打磨辊48。使得通过双输出电机41能够带动螺杆43转动,从而能够带动滑动块44左右移动,能够适应不同宽度木线条的夹持打磨,通过第一电机能够带动支撑块46左右摆动,从而能够使打磨辊48更好的与木线条边缘接触,通过第二电机47带动打磨辊48转动,能够实现木线条边缘的打磨倒角操作。

[0018] 本实用新型中双输出电机、电机、多节伸缩气缸、传送带、布袋除尘器和吸尘头均

为现有技术,本领域技术人员已经能够清楚了解,在此不进行详细说明。

[0019] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例,凡依本实用新型申请专利范围所做的均等变化与修饰,皆应属本实用新型的涵盖范围。

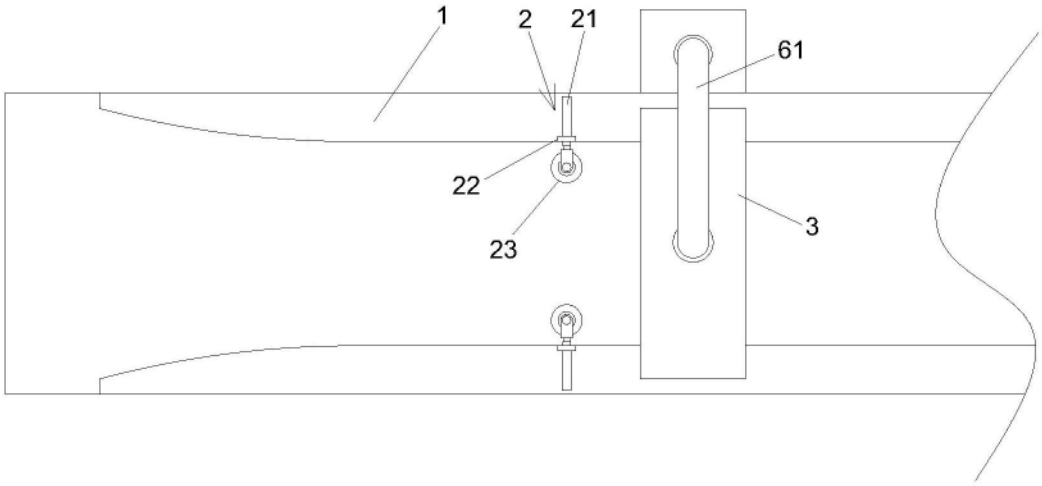


图1

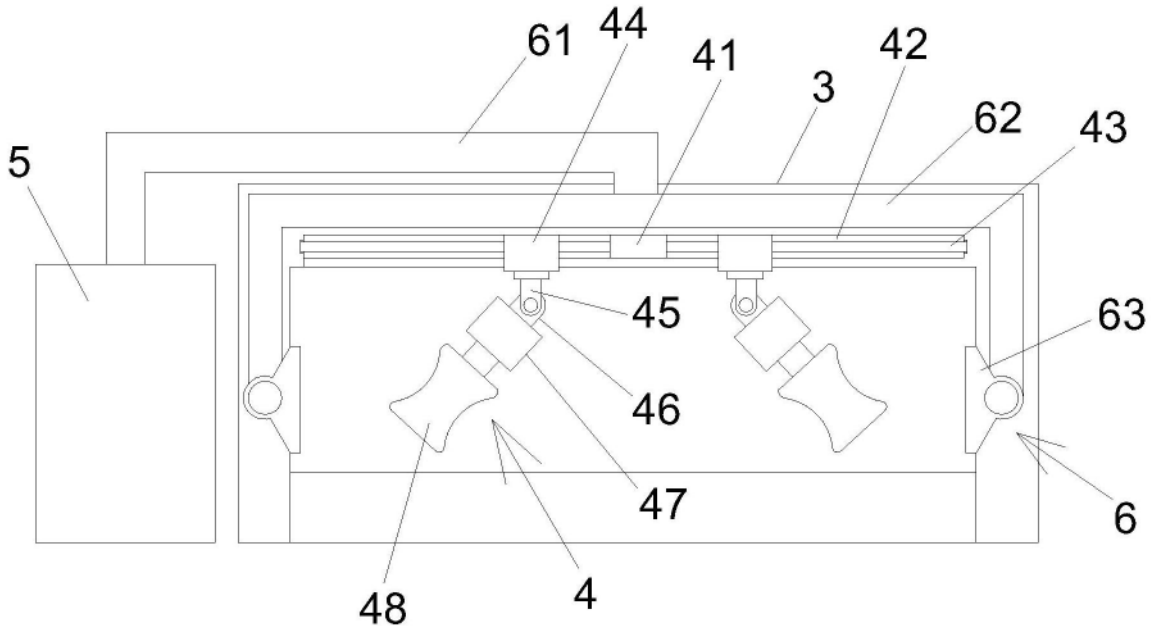


图2