



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210758258 U

(45)授权公告日 2020.06.16

(21)申请号 201921322009.9

(22)申请日 2019.08.15

(73)专利权人 龙岩市万山木业有限公司
地址 364000 福建省龙岩市漳平市和平镇
和平村(和安工业小区)

(72)发明人 杨国辉

(74)专利代理机构 北京棘龙知识产权代理有限公司 11740
代理人 戴丽伟

(51) Int. Cl.
B27D 1/08(2006.01)
B27D 3/00(2006.01)

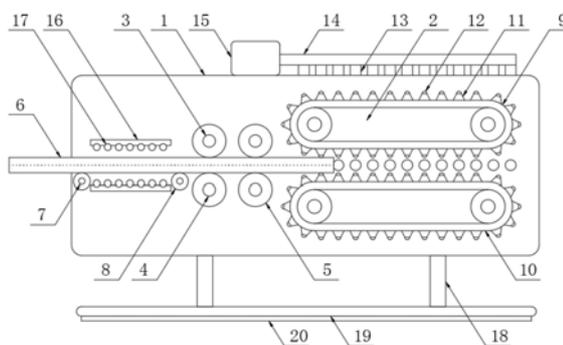
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54)实用新型名称

一种竹木复合板连续胶合装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种竹木复合板连续胶合装置,具体涉及胶合装置领域,包括安装板,所述安装板前侧设有胶合组件;所述胶合组件包括第一横杆和第二横杆,所述第一横杆和第二横杆上均套接有第一导辊,所述第一横杆底部放置有复合板板材,所述安装板前侧固定设有第三横杆,所述第三横杆上套接有第二导辊,所述安装板前侧固定设有第一传送带和第二传送带。本实用新型通过多次压合且配合点与面的多种作用力使胶合效果大大提升,同时在压合之后,通过气泵产生强风吹入凸块之间的间隙,使复合板板材顶部与底部空气加速流动而使复合板板材及内部的粘黏剂快速冷却定型,从而进一步提升了胶合效果。



CN 210758258 U

1. 一种竹木复合板连续胶合装置,包括安装板(1),其特征在于:所述安装板(1)前侧设有胶合组件(2);

所述胶合组件(2)包括第一横杆(3)和第二横杆(4),所述第一横杆(3)和第二横杆(4)上均套接有第一导辊(5),所述第一横杆(3)底部放置有复合板板材(6),所述安装板(1)前侧固定设有第三横杆(7),所述第三横杆(7)上套接有第二导辊(8),所述安装板(1)前侧固定设有第一传送带(9)和第二传送带(10),所述第一传送带(9)和第二传送带(10)外侧均固定设有多个凸块(11),所述凸块(11)上固定设有橡胶块(12),所述安装板(1)上贯穿设有多个第一导气管(13),所述第一导气管(13)一端固定设有第二导气管(14),所述第二导气管(14)远离第一导气管(13)一端固定设有气泵(15),所述复合板板材(6)顶部和底部均设有固定板(16),所述固定板(16)上固定设有多个加热管(17)。

2. 根据权利要求1所述的一种竹木复合板连续胶合装置,其特征在于:所述安装板(1)底部焊接有多个支撑腿(18)。

3. 根据权利要求2所述的一种竹木复合板连续胶合装置,其特征在于:所述支撑腿(18)底部焊接有底座(19)。

4. 根据权利要求3所述的一种竹木复合板连续胶合装置,其特征在于:所述底座(19)底部固定设有防滑垫(20)。

5. 根据权利要求1所述的一种竹木复合板连续胶合装置,其特征在于:所述第一横杆(3)设于第二横杆(4)顶部,所述复合板板材(6)设于第一横杆(3)和第二横杆(4)之间。

6. 根据权利要求1所述的一种竹木复合板连续胶合装置,其特征在于:所述复合板板材(6)设于第二导辊(8)顶部,所述第一传送带(9)设于第二传送带(10)顶部。

7. 根据权利要求1所述的一种竹木复合板连续胶合装置,其特征在于:所述第一导气管(13)一端设于第一传送带(9)和第二传送带(10)之间。

8. 根据权利要求1所述的一种竹木复合板连续胶合装置,其特征在于:所述气泵(15)设于安装板(1)顶部,所述固定板(16)固定设于安装板(1)前侧。

一种竹木复合板连续胶合装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及胶合装置领域,更具体地说,本实用新型涉及一种竹木复合板连续胶合装置。

背景技术

[0002] 竹木复合板是竹材与木材复合再生产物,它的面板和底板,采用的是上好的竹材,而其芯层多为杉木、樟木等木材,其生产制作要依靠精良的机器设备和先进的科学技术以及规范的生产工艺流程,经过一系列的防腐、防锈、防潮、高压、高温以及胶合、旋磨等繁复工序制成。

[0003] 胶合是将涂胶后或经过适当晾置的被粘表面叠合在一起的操作方法,在竹木复合板的制作中需要用到胶合装置,而现有技术中的胶合装置存在的主要问题是,其在挤压胶合时,对板材作用力不全面,导致胶合效果不好。

实用新型内容

[0004] 为了克服现有技术的上述缺陷,本实用新型的实施例提供一种竹木复合板连续胶合装置,通过第一横杆和第二横杆上的第一导辊对复合板板材进行一次面压合,之后通过第一传送带和第二传送带上的凸块和橡胶块对复合板板材进行一次点压合,多次压合且配合点与面的多种作用力使胶合效果大大提升,同时在压合之后,通过气泵产生强风吹入凸块之间的间隙,使复合板板材顶部与底部空气加速流动而使复合板板材及内部的粘黏剂快速冷却定型,从而进一步提升了胶合效果,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种竹木复合板连续胶合装置,包括安装板,所述安装板前侧设有胶合组件;

[0006] 所述胶合组件包括第一横杆和第二横杆,所述第一横杆和第二横杆上均套接有第一导辊,所述第一横杆底部放置有复合板板材,所述安装板前侧固定设有第三横杆,所述第三横杆上套接有第二导辊,所述安装板前侧固定设有第一传送带和第二传送带,所述第一传送带和第二传送带外侧均固定设有多个凸块,所述凸块上固定设有橡胶块,所述安装板上贯穿设有多个第一导气管,所述第一导气管一端固定设有第二导气管,所述第二导气管远离第一导气管一端固定设有气泵,所述复合板板材顶部和底部均设有固定板,所述固定板上固定设有多个加热管。

[0007] 在一个优选的实施方式中,所述安装板底部焊接有多个支撑腿。

[0008] 在一个优选的实施方式中,所述支撑腿底部焊接有底座。

[0009] 在一个优选的实施方式中,所述底座底部固定设有防滑垫。

[0010] 在一个优选的实施方式中,所述第一横杆设于第二横杆顶部,所述复合板板材设于第一横杆和第二横杆之间。

[0011] 在一个优选的实施方式中,所述复合板板材设于第二导辊顶部,所述第一传送带设于第二传送带顶部。

[0012] 在一个优选的实施方式中,所述第一导气管一端设于第一传送带和第二传送带之间。

[0013] 在一个优选的实施方式中,所述气泵设于安装板顶部,所述固定板固定设于安装板前侧。

[0014] 本实用新型的技术效果和优点:

[0015] 1、通过第一横杆和第二横杆上的第一导辊对复合板板材进行一次面压合,之后通过第一传送带和第二传送带上的凸块和橡胶块对复合板板材进行一次点压合,多次压合且配合点与面的多种作用力使胶合效果大大提升,同时在压合之后,通过气泵产生强风吹入凸块之间的间隙,使复合板板材顶部与底部空气加速流动而使复合板板材及内部的粘黏剂快速冷却定型,从而进一步提升了胶合效果,与现有技术相比,有提升胶合效果进步;

[0016] 2、通过在安装板底部设置多个支撑腿,并在支撑腿底部设置底座增加与摆放面的接触面积,通过底座底部设置的防滑垫增加本实用新型与摆放面之间的摩擦力,从而使本实用新型摆放稳定,进而增加了工作的稳定性,与现有技术相比,有增加工作的稳定性的进步。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型的整体结构示意图。

[0018] 图2为本实用新型的安装板后视结构示意图。

[0019] 图3为本实用新型的第一传送带侧视结构示意图。

[0020] 图4为本实用新型的固定板仰视结构示意图。

[0021] 图5为本实用新型的凸块立体结构示意图。

[0022] 附图标记为:1安装板、2胶合组件、3第一横杆、4第二横杆、5第一导辊、6复合板板材、7第三横杆、8第二导辊、9第一传送带、10第二传送带、11凸块、12橡胶块、13第一导气管、14第二导气管、15气泵、16固定板、17加热管、18支撑腿、19底座、20防滑垫。

具体实施方式

[0023] 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,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0024] 如附图1-附图5所示,本实用新型提供了一种竹木复合板连续胶合装置,包括安装板1,所述安装板1前侧设有胶合组件2;

[0025] 所述胶合组件2包括第一横杆3和第二横杆4,所述第一横杆3和第二横杆4上均套接有第一导辊5,所述第一横杆3底部放置有复合板板材6,所述安装板1前侧固定设有第三横杆7,所述第三横杆7上套接有第二导辊8,所述安装板1前侧固定设有第一传送带9和第二传送带10,所述第一传送带9和第二传送带10外侧均固定设有多个凸块11,所述凸块11上固定设有橡胶块12,所述安装板1上贯穿设有多个第一导气管13,所述第一导气管13一端固定设有第二导气管14,所述第二导气管14远离第一导气管13一端固定设有气泵15,所述复合板板材6顶部和底部均设有固定板16,所述固定板16上固定设有多个加热管17;

[0026] 所述第一横杆3设于第二横杆4顶部,所述复合板板材6设于第一横杆3和第二横杆4之间;

[0027] 所述复合板板材6设于第二导辊8顶部,所述第一传送带9设于第二传送带10顶部;

[0028] 所述第一导气管13一端设于第一传送带9和第二传送带10之间;

[0029] 所述气泵15设于安装板1顶部,所述固定板16固定设于安装板1前侧。

[0030] 实施方式具体为:工作时,通过电机驱动第一横杆3和第二横杆4转动,第一横杆3和第二横杆4转动带动其上的第一导辊5转动,从而使复合板板材6被带动向前运动的同时进行压合操作,在复合板板材6进入第一横杆3和第二横杆4之间前,通过固定板16上的加热管17工作对复合板板材6进行加热,通过控制加热管17工作的数量,可控制复合板板材6的加热程度,复合板板材6通过第一横杆3和第二横杆4上的第一导辊5进行一次压合之后,复合板板材6进入到第一传送带9和第二传送带10之间,通过第一传送带9和第二传送带10上设置的凸块11和凸块11上的橡胶块12对固定板16再次进行压合,且由于凸块11为多个且分散,从而使得对复合板板材6的压合从面挤压转换为点挤压,作用面积小,作用点力度大,从而使复合板板材6大大增强胶合效果,且多个凸块11之间存在缝隙,使空气可以通过,利用气泵15工作加速空气流动产生强风,并通过第二导气管14和第一导气管13引导吹向第一传送带9和第二传送带10之间,从而加速复合板板材6顶部与底部的空气流动,使复合板板材6快速冷却而使内部的粘黏剂凝固,本实用新型通过第一横杆3和第二横杆4上的第一导辊5对复合板板材6进行一次面压合,之后通过第一传送带9和第二传送带10上的凸块11和橡胶块12对复合板板材6进行一次点压合,多次压合且配合点与面的多种作用力使胶合效果大大提升,同时在压合之后,通过气泵15产生强风吹入凸块11之间的间隙,使复合板板材6顶部与底部空气加速流动而使复合板板材6及内部的粘黏剂快速冷却定型,从而进一步提升了胶合效果,该实施方式具体解决了现有技术中存在的胶合效果不佳的问题。

[0031] 如附图1所示,一种竹木复合板连续胶合装置,还包括多个支撑腿18,所述支撑腿18焊接于安装板1底部;

[0032] 所述支撑腿18底部焊接有底座19;

[0033] 所述底座19底部固定设有防滑垫20。

[0034] 实施方式具体为:通过在安装板1底部设置多个支撑腿18,并在支撑腿18底部设置底座19增加与摆放面的接触面积,通过底座19底部设置的防滑垫20增加本实用新型与摆放面之间的摩擦力,从而使本实用新型摆放稳定,进而增加了工作的稳定性,该实施方式具体解决了现有技术中存在的摆放不稳定的问题。

[0035] 本实用新型工作原理:

[0036] 参照说明书附图1-附图5,通过第一横杆3和第二横杆4上的第一导辊5对复合板板材6进行一次面压合,之后通过第一传送带9和第二传送带10上的凸块11和橡胶块12对复合板板材6进行一次点压合,多次压合且配合点与面的多种作用力使胶合效果大大提升,同时在压合之后,通过气泵15产生强风吹入凸块11之间的间隙,使复合板板材6顶部与底部空气加速流动而使复合板板材6及内部的粘黏剂快速冷却定型,从而进一步提升了胶合效果;

[0037] 参照说明书附图1,通过在安装板1底部设置多个支撑腿18,并在支撑腿18底部设置底座19增加与摆放面的接触面积,通过底座19底部设置的防滑垫20增加本实用新型与摆放面之间的摩擦力,从而使本实用新型摆放稳定,进而增加了工作的稳定性。

[0038] 最后应说明的几点是：首先，在本申请的描述中，需要说明的是，除非另有规定和限定，术语“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解，可以是机械连接或电连接，也可以是两个元件内部的连通，可以是直接相连，“上”、“下”、“左”、“右”等仅用于表示相对位置关系，当被描述对象的绝对位置改变，则相对位置关系可能发生改变；

[0039] 其次：本实用新型公开实施例附图中，只涉及到与本公开实施例涉及到的结构，其他结构可参考通常设计，在不冲突情况下，本实用新型同一实施例及不同实施例可以相互组合；

[0040] 最后：以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已，并不用于限制本实用新型，凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

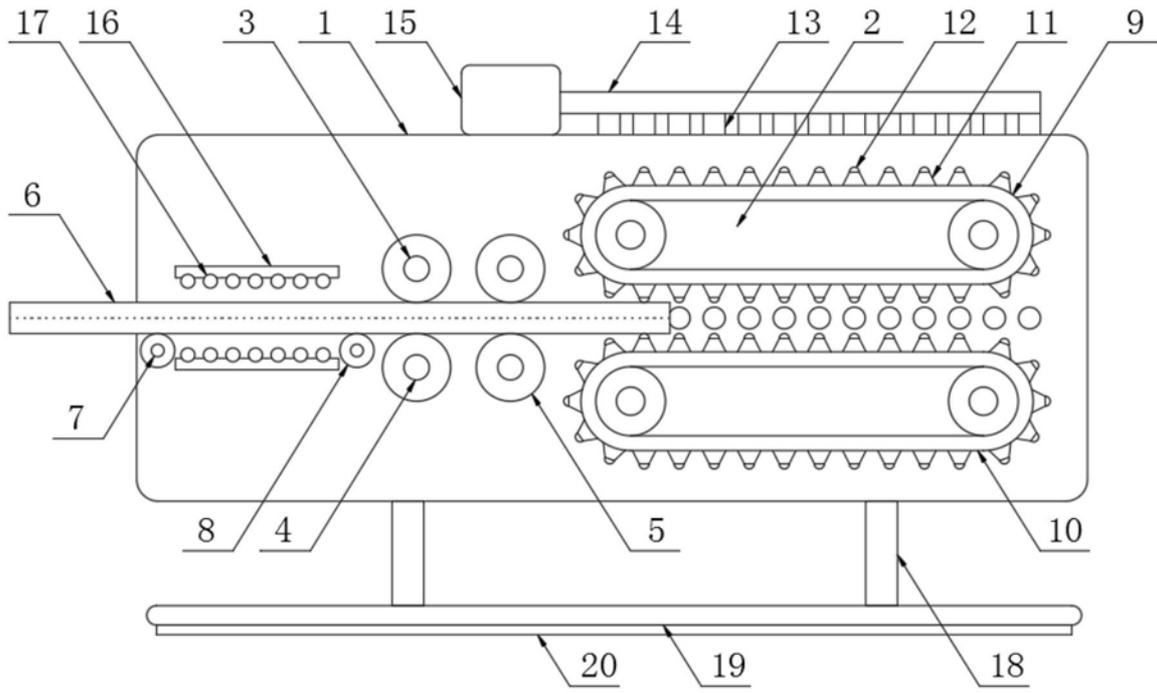


图1

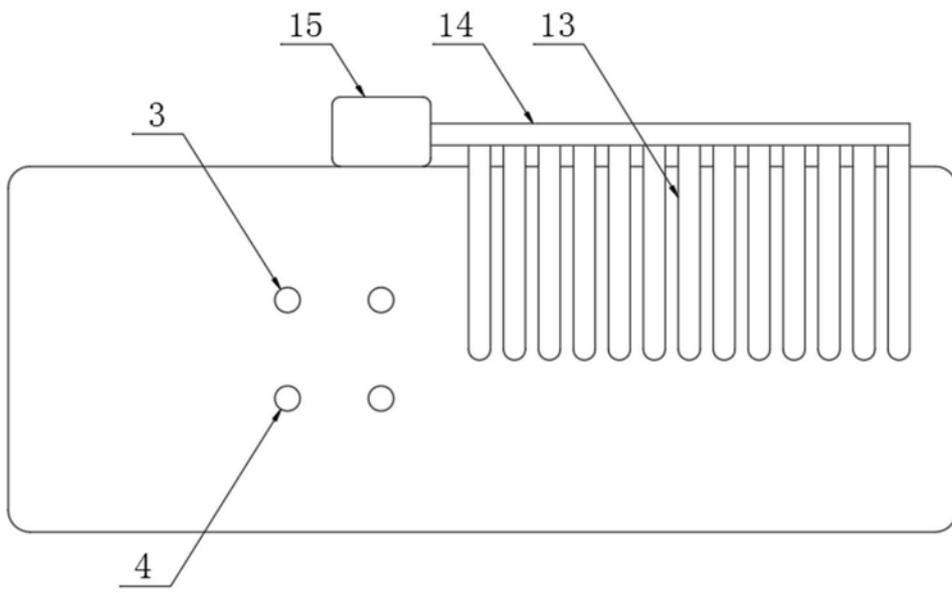


图2

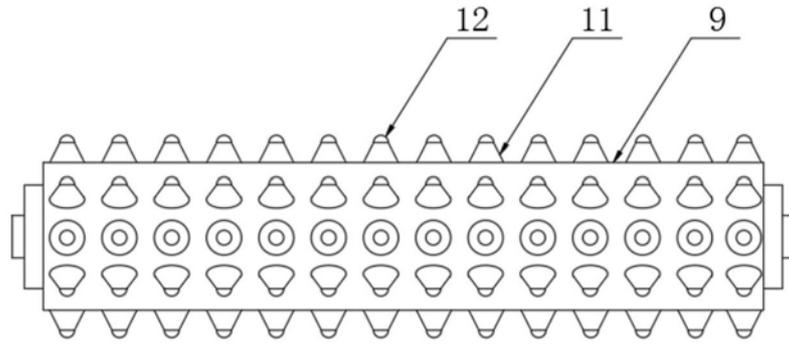


图3

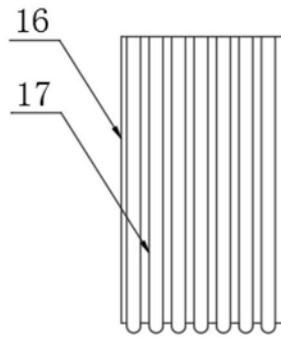


图4

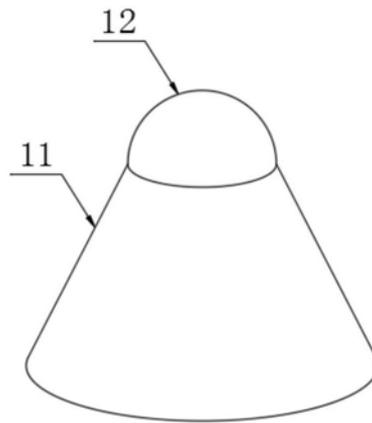


图5