



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217648535 U

(45) 授权公告日 2022. 10. 25

(21) 申请号 202221455088.2

(22) 申请日 2022.06.10

(73) 专利权人 江西丰尚爱佳家居有限公司
地址 344000 江西省抚州市金溪县工业园C区(香料产业区下家庙村)

(72) 发明人 吴志贤 付武兵 吴江华

(51) Int. Cl.
B27C 1/04 (2006.01)
B27C 1/14 (2006.01)
B27C 1/12 (2006.01)

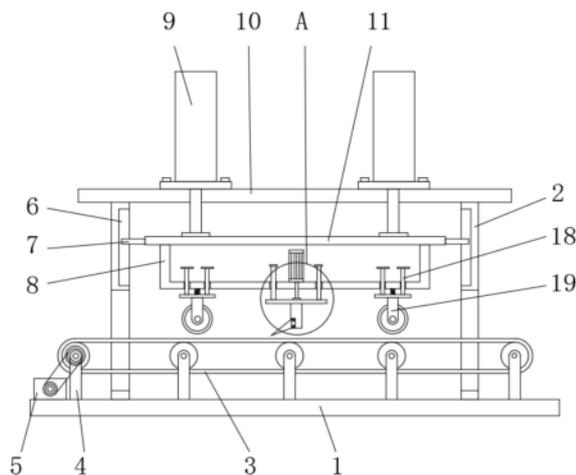
权利要求书1页 说明书4页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种家具定制用高精度压刨装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种家具定制用高精度压刨装置,包括底板,所述底板的顶部表面设有围板,且围板的顶部表面设有顶板,所述顶板的顶部表面两侧安装有液压缸,且液压缸的输出端贯穿顶板固定连接有推板。本实用新型,通过电机带动输送带进行转动,即可对板材进行输送,当输送到压辊的下方时,通过液压缸带动推板进行移动,使得固定框上的压辊进行移动,当压辊与输送带上的板材抵接时,即可对输送带上的板材进行辊压,防止板材在输送带上发生偏移,便于提高板材在输送带上的稳定性,其中通过气缸带动压板进行移动,当压板底部表面上刀架上的刨刀与板材抵接时,即可对板材进行刨平处理,从而便于提高对板材的加工质量。



CN 217648535 U

1. 一种家具定制用高精度压刨装置,包括底板(1),其特征在于,所述底板(1)的顶部表面设有围板(2),且围板(2)的顶部表面设有顶板(10),所述顶板(10)的顶部表面两侧安装有液压缸(9),且液压缸(9)的输出端贯穿顶板(10)固定连接有推板(11),所述推板(11)的底部表面设有固定框(8),且固定框(8)的底端上表面安装有气缸(16),所述气缸(16)的输出端贯穿固定框(8)固定连接有压板(13),且压板(13)的底部表面设有刀架(14),所述刀架(14)上安装有刨刀(15),所述固定框(8)的下方两侧设有压辊(19),且压辊(19)的顶部表面贯穿固定框(8)设有第二限位杆(18),所述压辊(19)和固定框(8)之间设有弹簧(20),所述底板(1)的顶部表面贯穿围板(2)设有固定架(4),且固定架(4)上安装有输送带(3),所述底板(1)的顶部表面位于固定架(4)的一侧安装有电机(5),且电机(5)的输出端固定连接有转盘,所述转盘通过皮带与输送带(3)一端的传动轴转动连接。

2. 根据权利要求1所述的一种家具定制用高精度压刨装置,其特征在于,所述弹簧(20)共设有多个,且多个弹簧(20)均匀分布在压辊(19)和固定框(8)之间。

3. 根据权利要求1所述的一种家具定制用高精度压刨装置,其特征在于,所述围板(2)的内壁两侧开设有限位槽(6),所述推板(11)的两侧表面设有限位块(7),且限位块(7)的一端延伸至限位槽(6)的内部。

4. 根据权利要求3所述的一种家具定制用高精度压刨装置,其特征在于,所述限位块(7)与限位槽(6)相匹配。

5. 根据权利要求1所述的一种家具定制用高精度压刨装置,其特征在于,所述围板(2)的前端表面设有观察窗(17)。

6. 根据权利要求1所述的一种家具定制用高精度压刨装置,其特征在于,所述压板(13)的顶部表面两侧贯穿固定框(8)设有第一限位杆(12)。

7. 根据权利要求1所述的一种家具定制用高精度压刨装置,其特征在于,所述底板(1)的底部表面设有防滑垫。

8. 根据权利要求1所述的一种家具定制用高精度压刨装置,其特征在于,所述围板(2)的两侧表面贯穿设有通槽。

一种家具定制用高精度压刨装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及家具制造技术领域,尤其涉及一种家具定制用高精度压刨装置。

背景技术

[0002] 家具是指人类维持正常生活、从事生产实践和开展社会活动必不可少的器具设施大类。家具也跟随时代的脚步不断发展创新,到如今门类繁多,用料各异,品种齐全,用途不一。是建立工作生活空间的重要基础。目前在家具制造中,通常需要使用到压刨装置对板材进行加工。

[0003] 现有的家具定制用压刨装置在使用时存在一定的局限性,如现有的家具定制用压刨装置在使用的过程中,存在不便于对板材进行辊压限位的问题,在对板材进行压刨时,板材易发生偏移,从而容易影响对板材的加工质量。

实用新型内容

[0004] (一)解决的技术问题

[0005] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种家具定制用高精度压刨装置,具备能够对板材进行辊压限位,防止板材发生偏移,便于提高对板材的加工质量的优点,进而解决上述背景技术中的问题。

[0006] (二)技术方案

[0007] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:一种家具定制用高精度压刨装置,包括底板,所述底板的顶部表面设有围板,且围板的顶部表面设有顶板,所述顶板的顶部表面两侧安装有液压缸,且液压缸的输出端贯穿顶板固定连接有推板,所述推板的底部表面设有固定框,且固定框的底端上表面安装有气缸,所述气缸的输出端贯穿固定框固定连接有压板,且压板的底部表面设有刀架,所述刀架上安装有刨刀,所述固定框的下方两侧设有压辊,且压辊的顶部表面贯穿固定框设有第二限位杆,所述压辊和固定框之间设有弹簧,所述底板的顶部表面贯穿围板设有固定架,且固定架上安装有输送带,所述底板的顶部表面位于固定架的一侧安装有电机,且电机的输出端固定连接有转盘,所述转盘通过皮带与输送带一端的传动轴转动连接。

[0008] 优选的,所述弹簧共设有多个,且多个弹簧均匀分布在压辊和固定框之间。

[0009] 优选的,所述围板的内壁两侧开设有限位槽,所述推板的两侧表面设有限位块,且限位块的一端延伸至限位槽的内部。

[0010] 优选的,所述限位块与限位槽相匹配。

[0011] 优选的,所述围板的前端表面设有观察窗。

[0012] 优选的,所述压板的顶部表面两侧贯穿固定框设有第一限位杆。

[0013] 优选的,所述底板的底部表面设有防滑垫。

[0014] 优选的,所述围板的两侧表面贯穿设有通槽。

[0015] (三)有益效果

[0016] 与现有技术相比,本实用新型提供了一种家具定制用高精度压刨装置,具备以下有益效果:

[0017] (1)、本实用新型中,将需要刨平的板材放置到输送带上,通过电机带动输送带进行转动,即可对板材进行输送,当输送到压辊的下方时,通过液压缸带动推板进行移动,使得固定框上的压辊进行移动,当压辊与输送带上的板材抵接时,即可对输送带上的板材进行辊压,防止板材在输送带上发生偏移,便于提高板材在输送带上的稳定性,其中通过气缸带动压板进行移动,当压板底部表面上刀架上的刨刀与板材抵接时,即可对板材进行刨平处理,从而便于提高对板材的加工质量。

[0018] (2)、本实用新型中,通过设置的限位块、限位槽、弹簧、第二限位杆,其中通过限位块和限位槽的配合使用,能够有效保持推板在移动过程中的稳定性,便于保持固定框在移动过程中的稳定性,其中通过第二限位杆和弹簧的配合使用,能够有效增大压辊对板材的辊压压力,便于对板材进行辊压,减少了在使用时的局限性,进一步防止了板材发生偏移,从而便于对板材进行加工。

附图说明

[0019] 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,下面将对实施例中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0020] 图1是本实用新型提出的一种家具定制用高精度压刨装置的结构示意图;

[0021] 图2是本实用新型提出的一种家具定制用高精度压刨装置的A放大图;

[0022] 图3是本实用新型提出的一种家具定制用高精度压刨装置的正视图;

[0023] 图4是本实用新型提出的一种家具定制用高精度压刨装置的侧视图;

[0024] 图5是本实用新型提出的一种家具定制用高精度压刨装置的推板结构示意图。

[0025] 图例说明:

[0026] 1、底板;2、围板;3、输送带;4、固定架;5、电机;6、限位槽;7、限位块;8、固定框;9、液压缸;10、顶板;11、推板;12、第一限位杆;13、压板;14、刀架;15、刨刀;16、气缸;17、观察窗;18、第二限位杆;19、压辊;20、弹簧。

具体实施方式

[0027] 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。

[0028] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,术语“中心”、“上”、“下”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制;术语“第一”、“第二”、“第三”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性;此外,除非另有明确的

规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0029] 请参照图1-5,一种家具定制用高精度压刨装置,包括底板1,底板1的顶部表面设有围板2,且围板2的顶部表面设有顶板10,顶板10的顶部表面两侧安装有液压缸9,且液压缸9的输出端贯穿顶板10固定连接有推板11,推板11的底部表面设有固定框8,且固定框8的底端上表面安装有气缸16,气缸16的输出端贯穿固定框8固定连接有压板13,且压板13的底部表面设有刀架14,刀架14上安装有刨刀15,固定框8的下方两侧设有压辊19,且压辊19的顶部表面贯穿固定框8设有第二限位杆18,压辊19和固定框8之间设有弹簧20,底板1的顶部表面贯穿围板2设有固定架4,且固定架4上安装有输送带3,底板1的顶部表面位于固定架4的一侧安装有电机5,且电机5的输出端固定连接有转盘,转盘通过皮带与输送带3一端的传动轴转动连接,将需要刨平的板材放置到输送带3上,通过电机5带动输送带3进行转动,即可对板材进行输送,当输送到压辊19的下方时,通过液压缸9带动推板11进行移动,使得固定框8上的压辊19进行移动,当压辊19与输送带3上的板材抵接时,即可对输送带3上的板材进行辊压,防止板材在输送带3上发生偏移,便于提高板材在输送带3上的稳定性,其中通过气缸16带动压板13进行移动,当压板13底部表面上刀架14上的刨刀15与板材抵接时,即可对板材进行刨平处理,从而便于提高对板材的加工质量。

[0030] 在一个实施例中,弹簧20共设有多个,且多个弹簧20均匀分布在压辊19和固定框8之间,其中通过第二限位杆18和弹簧20的配合使用,能够有效增大压辊19对板材的辊压压力,便于对板材进行辊压,进一步防止了板材发生偏移,从而便于对板材进行加工。

[0031] 在一个实施例中,围板2的内壁两侧开设有限位槽6,推板11的两侧表面设有限位块7,且限位块7的一端延伸至限位槽6的内部,其中通过限位块7和限位槽6的配合使用,能够有效保持推板11在移动过程中的稳定性,便于保持固定框8在移动过程中的稳定性。

[0032] 在一个实施例中,限位块7与限位槽6相匹配,便于限位块7在限位槽6中进行移动。

[0033] 在一个实施例中,围板2的前端表面设有观察窗17,其中通过观察窗17的使用,即可贯穿围板2中的工作情况,有利于提高其实用性。

[0034] 在一个实施例中,压板13的顶部表面两侧贯穿固定框8设有第一限位杆12,其中通过第一限位杆12的使用,便于保持压板13在移动过程中的稳定性,从而便于保持刨刀15在移动过程中的稳定性。

[0035] 在一个实施例中,底板1的底部表面设有防滑垫,其中通过防滑垫的使用,便于提高底板1的防滑效果。

[0036] 在一个实施例中,围板2的两侧表面贯穿设有通槽,其中通过通槽的使用,便于使输送带3输送板材。

[0037] 在一个实施例中,控制面板控制电路通过本领域的技术人员简单的编程即可实现,属于本领域的公知常识,仅对其进行使用,不进行改造,故不再详细描述控制方式和电路连接。

[0038] 工作原理:

[0039] 使用时,将需要刨平的板材放置到输送带3上,通过电机5带动输送带3进行转动,

即可对板材进行输送,当输送到压辊19的下方时,通过液压缸9带动推板11进行移动,使得固定框8上的压辊19进行移动,当压辊19与输送带3上的板材抵接时,即可对输送带3上的板材进行辊压,防止板材在输送带3上发生偏移,便于提高板材在输送带3上的稳定性,其中通过气缸16带动压板13进行移动,当压板13底部表面上刀架14上的刨刀15与板材抵接时,即可对板材进行刨平处理,从而便于提高对板材的加工质量,其中通过限位块7和限位槽6的配合使用,能够有效保持推板11在移动过程中的稳定性,便于保持固定框8在移动过程中的稳定性,其中通过第二限位杆18和弹簧20的配合使用,能够有效增大压辊19对板材的辊压压力,便于对板材进行辊压,进一步防止了板材发生偏移,从而便于对板材进行加工。

[0040] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

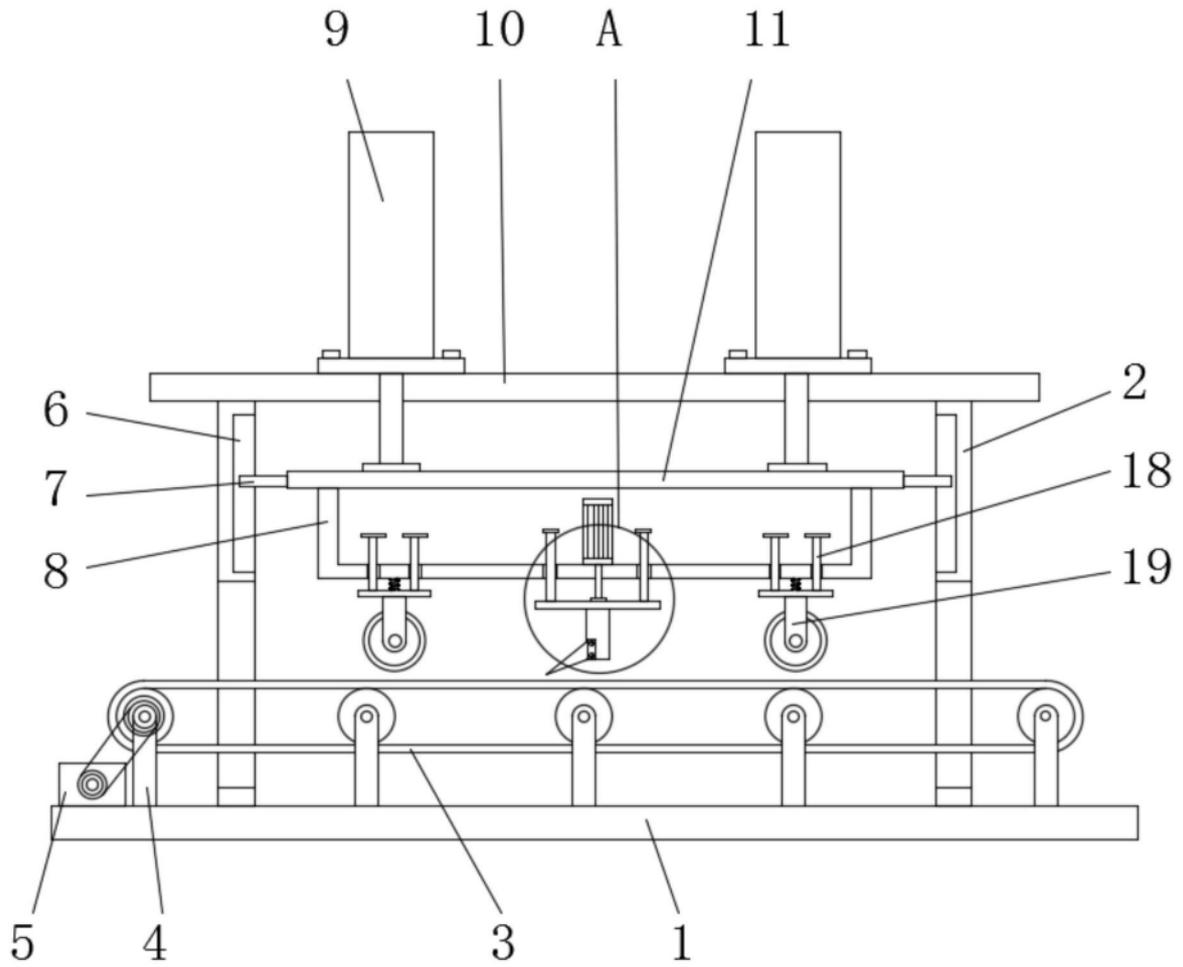


图1

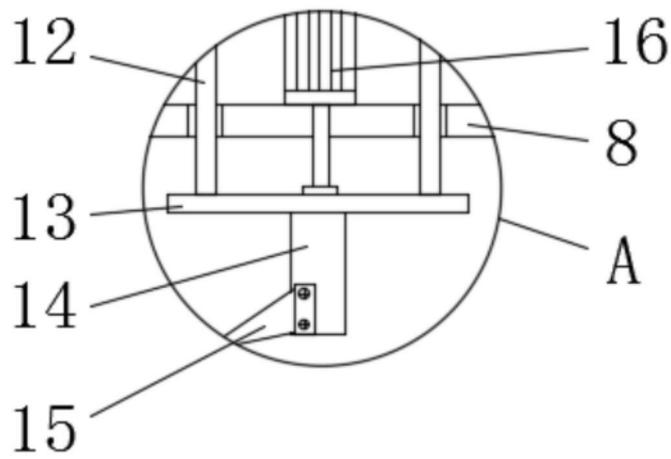


图2

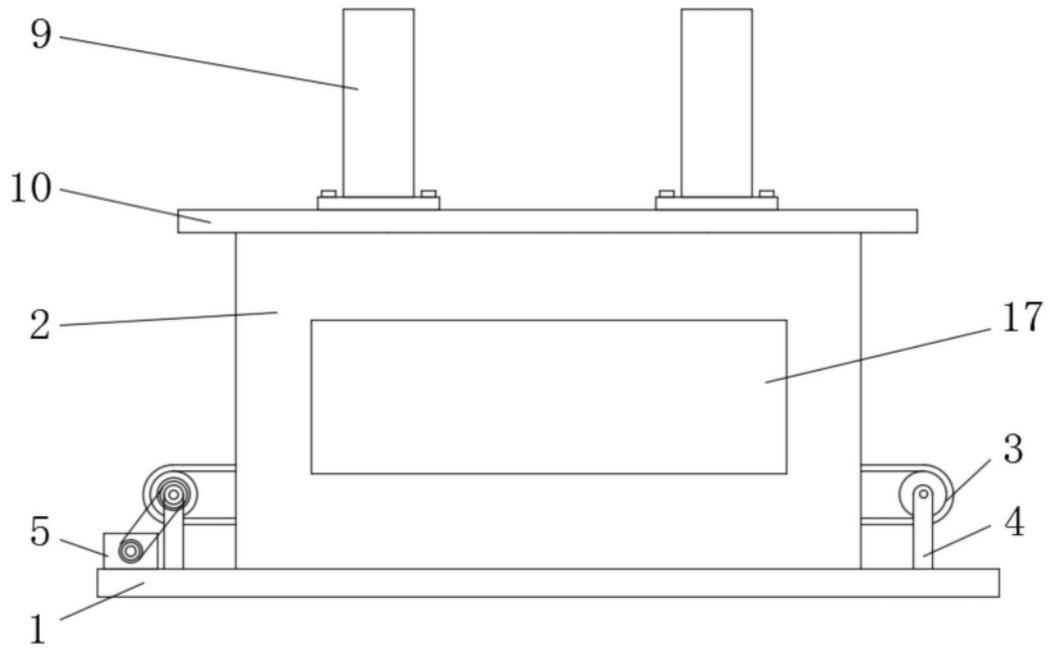


图3

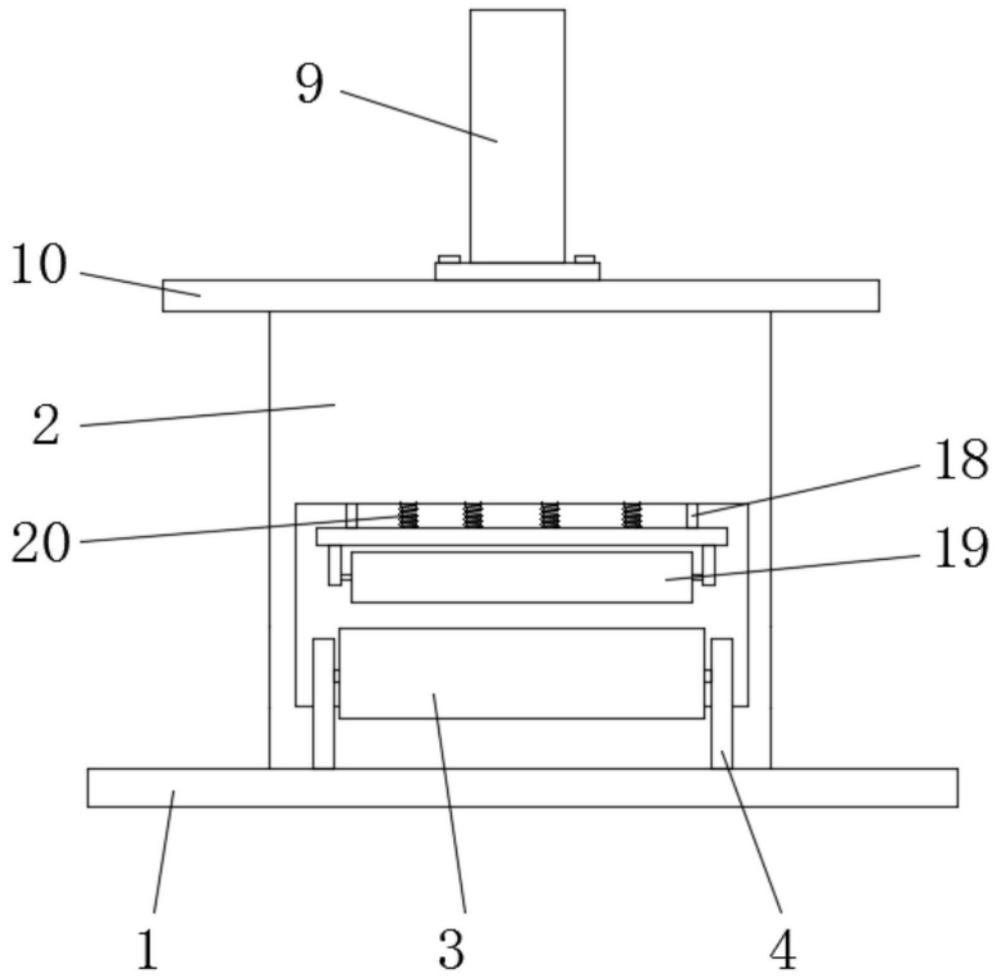


图4

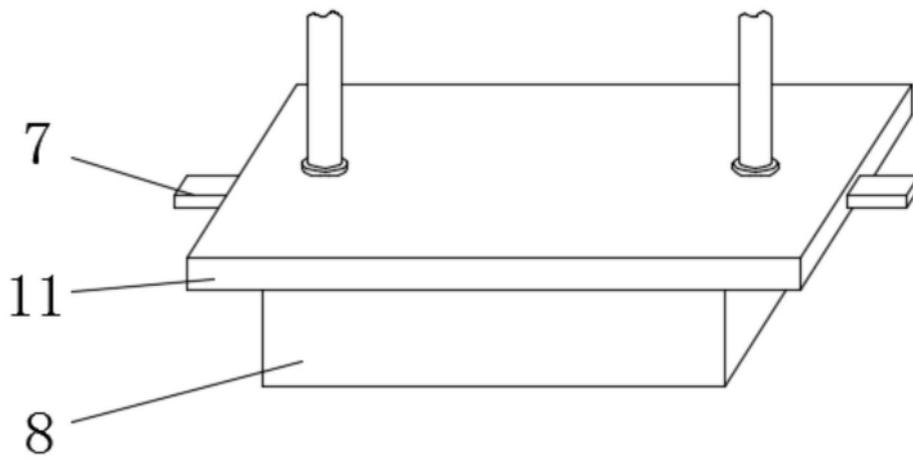


图5