



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202727049 U

(45) 授权公告日 2013. 02. 13

(21) 申请号 201220383345. 6

(22) 申请日 2012. 08. 04

(73) 专利权人 黄勇兵

地址 363900 福建省漳州市龙海市角美镇文  
圃工业区漳州市华成液压机械制造有  
限公司

(72) 发明人 黄勇兵

(51) Int. Cl.

B27M 1/00 (2006. 01)

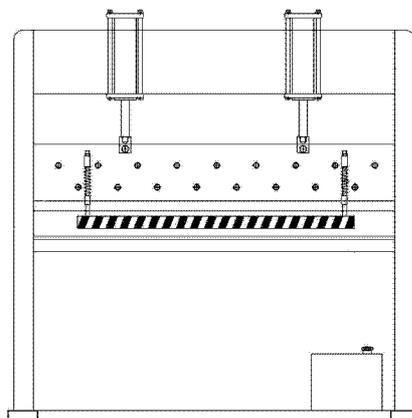
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

自动液压切板机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种自动液压切板机,包括有工作台,竖立于工作台两边的立柱之间的横杆设置有液压油缸,液压油缸下端连接着刀片,并在刀片的两侧设有链接刀片的压板,且压板的底平面离工作台平面较刀片近,同时在连接刀片的竖杆设置为弹簧压紧装置,立柱的侧边在于工作台平面位置、在于液压油缸下端连接着刀片位置设有行程开关,采用液压裁切层板没有产生大量的木屑,而且结构简单,可以达到自动化,从而提高工作效益。



1. 一种自动液压切板机,包括有工作台,其特征在于:竖立于工作台两边的立柱之间的横杆设置有液压油缸,液压油缸下端连接着刀片,并在刀片的两侧设有链接刀片的压板,且压板的底平面离工作台平面较刀片近,同时在连接刀片的竖杆设置为弹簧压紧装置及刀片的边端设有行程开关挡板。

2. 根据权利要求1所述的一种自动液压切板机,其特征在于:立柱的侧边在于工作台平面位置设有行程开关,并与刀片切压至工作台平面时刀片的边端行程开关挡板接触;立柱的侧边在于液压油缸下端连接着刀片位置设有行程开关,并与刀片回升至液压油缸时刀片的边端行程开关挡板接触。

## 自动液压切板机

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于机械领域,尤其涉及一种自动液压切板机。

### 背景技术

[0002] 在装饰、装修、广告、家具制作中,裁割板材是必不可少的一道工序。特别是一种模板广泛应用于建筑、家具领域,层板的需求更是以日剧增的,而在华南地区大都是以抛板作为层板,那就得对抛板进行裁切,整齐,以便压成模板。在此领域的裁切大都是应用圆形钢锯片进行裁切,容易产生大量的木材屑不便工作,不易提高工作效益。本实用新型才改变锯片进行裁切为自动液压裁切,从而提高生产效益。

### 发明内容

[0003] 为了克服以上的缺点,本实用新型将提供一种自动液压裁切层板机,旨在节省人力、降低成本,提高生产水平及经济效益。

[0004] 本实用新型的目的是这样实现的:一种自动液压切板机,包括有工作台,竖立于工作台两边的立柱之间的横杆设置有液压油缸,液压油缸下端连接着刀片,并在刀片的两侧设有链接刀片的压板,且压板的底平面离工作台平面较刀片近,同时在连接刀片的竖杆设置为弹簧压紧装置及刀片的边端设有行程开关挡板。立柱的侧边在于工作台平面位置设有行程开关,并与刀片切压至工作台平面时刀片的边端行程开关挡板接触;立柱的侧边在于液压油缸下端连接着刀片位置设有行程开关,并与刀片回升至液压油缸时刀片的边端行程开关挡板接触。

[0005] 本实用新型具有以下有益效果:

[0006] 本实用新型采用液压裁切层板没有产生大量的木屑,而且结构简单,可以达到自动化,从而提高工作效益。

### 附图说明

[0007] 下面结合附图对本实用新型作进一步详细说明。

[0008] 图 1 是本实用新型的主视平面图。

[0009] 图 2 是本实用新型的左视平面图。

### 具体实施方式

[0010] 如图 1,图 2 所示,一种自动液压切板机,包括有工作台,竖立于工作台 1 两边的立柱 2 之间的横杆 3 设置有液压油缸 4,液压油缸 4 下端连接着刀片 5,并在刀片 5 的两侧设有链接刀片的压板 6,且压板 6 的底平面离工作台 1 平面较刀片近,同时在连接刀片 5 的竖杆 7 设置为弹簧压紧装置 8 及刀片的边端设有行程开关挡板 11。立柱 2 的侧边在于工作台 1 平面位置设有行程开关 9,并与刀片 5 切压至工作台 1 平面时刀片 5 的边端行程开关挡板 11 接触;立柱 2 的侧边在于液压油缸 4 下端连接着刀片 5 位置设有行程开关 9,并与刀片 5

回升至液压油缸 4 时刀片 5 的边端行程开关挡板 11 接触。

[0011] 作为实施例,本实用新型是这样工作的:首先,从传送带源源不断送过来放置整齐的层板,先于竖有立柱 2 的工作台 1 通过,当层板通过立柱 2 一定长度的位置,启动液压油缸 4,连接着液压油缸 4 的刀片 5 就往下压切,由于刀片 5 的两侧设有链接刀片 5 的压板 6,且压板 6 的底平面离工作台 1 平面较刀片 5 近,连接刀片 5 的竖杆 7 设置为弹簧压紧装置 8,压板 6 先是固定层板,进而弹簧 10 继续压紧,刀片 5 裁切层板。此时,立柱 2 的侧边在于工作台 1 平面位置设有行程开关 9,并与刀片 5 切压至工作台平面时刀片 5 的边端行程开关挡板 11 接触,即刚好刀片 5 裁切完毕,启动液压油缸 4,刀片 5 往上移动,被切成两半的层板被继续送往下一个工序,新来的层板继续在竖有立柱 2 的工作台 1 通过,等待刀片 5 裁切。当立柱 2 的侧边在于液压油缸 4 下端连接着刀片 5 位置的行程开关 9 与刀片 5 回升至液压油缸 4 时刀片 5 的边端行程开关挡板 11 接触,启动液压油缸 4,连接着液压油缸 4 的刀片 5 就往下压切,如此重复工作。

[0012] 这样一来不仅先固定了层板,还有效保护了刀片,同时结合行程开关,达到自动化,从而提高工作效率。

[0013] 本实用新型的保护范围不仅限于以上实例,凡与本实用新型的技术方案相同或等不同的内容均落入本实用新型之保护范围。

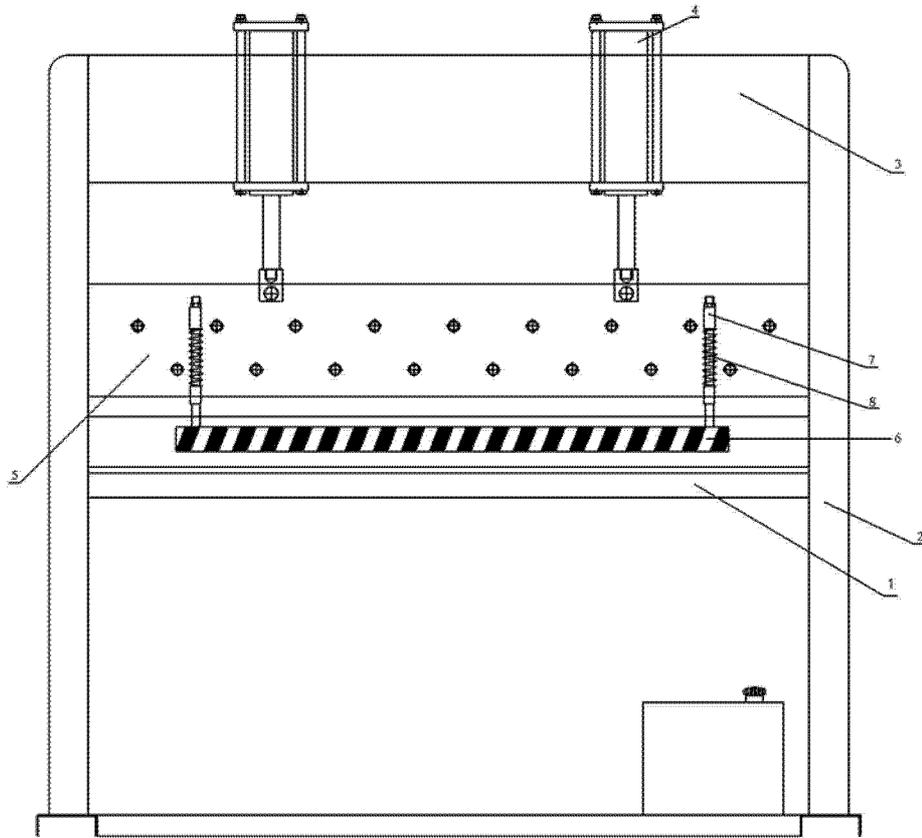


图 1

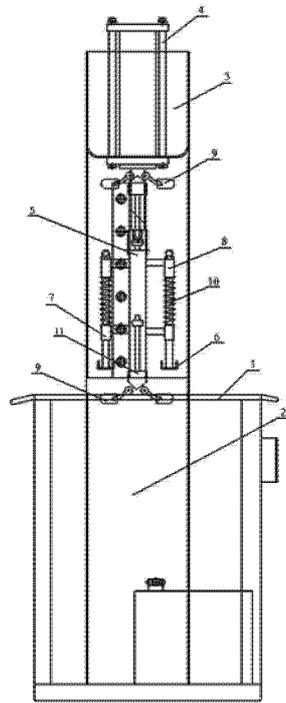


图 2