



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 116985236 B

(45) 授权公告日 2025.07.11

(21) 申请号 202310943247.6

(56) 对比文件

(22) 申请日 2023.07.28

CN 112659314 A, 2021.04.16

(65) 同一申请的已公布的文献号

审查员 许诺

申请公布号 CN 116985236 A

(43) 申请公布日 2023.11.03

(73) 专利权人 浙江百源建材有限公司

地址 324100 浙江省衢州市江山市江山经济开发区莲华山工业园区贺山路9号

(72) 发明人 楼华燕 余松 邓柏军 吴顺香 杨琪

(74) 专利代理机构 浙江维创盈嘉专利代理有限公司 33477

专利代理师 郑嘉

(51) Int. Cl.

B27N 7/00 (2006.01)

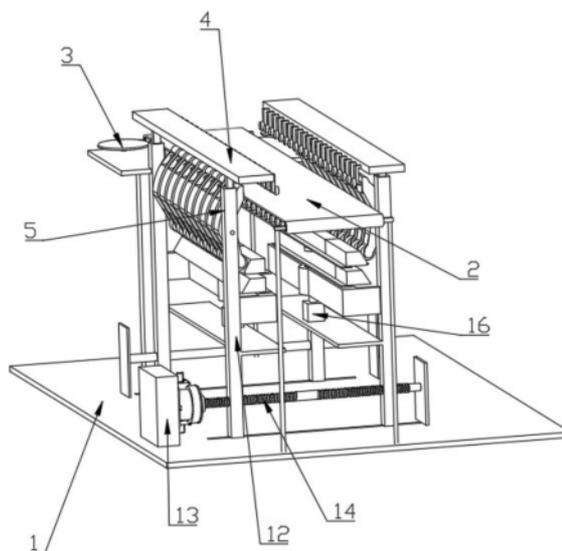
权利要求书2页 说明书7页 附图7页

(54) 发明名称

一种生态板加工设备及其加工方法

(57) 摘要

本发明属于生态板加工技术领域,尤其涉及一种生态板加工设备,包括机座,机座上设置有传输组件,传输组件用于传输生态板,传输组件的上方设置有用于防止生态板起翘的压板组件,机座上在传输组件的侧部沿着传输组件的传输方向依次设置有涂胶组件、封条组件和压边组件。所述涂胶组件用于对生态板的侧部上胶;所述封条组件用于将封条贴至涂胶后的生态板的侧部;所述压边组件用于将贴至生态板侧部的封条压向生态板。本发明通过压板组件能够使生态板传输时和被涂胶,贴封条和压边时不起翘,保证了封边质量。



1. 一种生态板加工设备,其特征在于,包括机座(1),机座(1)上设置有传输组件(2),传输组件(2)用于传输生态板,传输组件(2)的上方设置有用于防止生态板起翘的压板组件(4),机座(1)上在传输组件(2)的侧部沿着传输组件(2)的传输方向依次设置有:

涂胶组件,所述涂胶组件用于对生态板的侧部上胶;

封条组件(3),所述封条组件(3)用于将封条贴至涂胶后的生态板的侧部;

压边组件(5),所述压边组件(5)用于将贴至生态板侧部的封条压向生态板;

所述传输组件(2)的两侧均设置有压边组件(5),两侧压边组件(5)之间的距离能通过宽度调节组件调节,压边组件(5)包括:

压边转臂(15),所述压边转臂(15)成V字形,压边转臂(15)中部转动设置在机座(1)上,压边转臂(15)的两端分别设置有压边轮(18)和抵靠轮(19),压边轮(18)用于将封条压向生态板的侧部;

抵靠件(17),所述抵靠件(17)包括抵靠斜面(20),上述抵靠轮(19)与抵靠斜面(20)相贴,抵靠斜面(20)沿着竖直方向和传输组件(2)的传输方向均设置有斜度,抵靠件(17)沿着竖直方向的两端分别为微调大头端(21)和微调小头端(22),抵靠件(17)沿着传输组件(2)的传输方向的两端分别为压边大头端(23)和压边小头端(24),压边小头端(24)位于传输组件(2)的传入侧,压边大头端(23)位于传输组件(2)的传出侧;

微调组件,所述微调组件用于调节抵靠件(17)在竖直方向的上下移动;

所述微调组件为微调气缸(16),所述微调气缸(16)固定设置在机座(1)上,微调气缸(16)的活塞杆沿竖直方向设置,活塞杆伸出部分与抵靠件(17)下端固定连接;

所述压边组件(5)还包括黏合速率调节结构,黏合速率调节结构用于调节封条从刚贴至生态板侧部到完全贴合至生态板侧部的时间;

所述黏合速率调节结构包括速率调节座,速率调节座与微调气缸(16)活塞杆的伸出部分固定连接,速率调节座上沿着竖直方向设置有至少两个上述抵靠件(17),且不同抵靠件(17)沿着传输组件(2)传输方向的斜度均不同。

2. 根据权利要求1所述的一种生态板加工设备,其特征在于,所述压板组件(4)包括:

压板座(6),所述压板座(6)沿着传输组件(2)的传输方向延伸;

压板轮(7),所述压板轮(7)沿着传输组件(2)的传输方向设置有多个,压板轮(7)转动设置在压板座(6)上且位于传输组件(2)的上方,压板轮(7)与传输组件(2)之间形成允许生态板传输的传输通道。

3. 根据权利要求2所述的一种生态板加工设备,其特征在于,所述压板轮(7)至传输组件(2)的垂直距离能通过高度调节结构调节,所述高度调节结构包括:

高度调节杆(8),所述高度调节杆(8)与压板座(6)固定连接,高度调节杆(8)上固定设置有滑块(11),滑块(11)滑动设置在机座(1)上,滑块(11)的滑动方向与传输组件(2)的传输方向垂直;

高度调节电机(9),所述高度调节电机(9)固定设置在机座(1)上;

高度调节丝杆(10),所述高度调节丝杆(10)与高度调节电机(9)的输出端连接,高度调节丝杆(10)转动设置在机座(1)上且与传输组件(2)的传输方向垂直,上述滑块(11)与高度调节丝杆(10)螺旋连接。

4. 根据权利要求3所述的一种生态板加工设备,其特征在于,所述宽度调节组件包括:

压边架(12),压边架(12)共设置有两个,两个上述压边组件(5)分别设置在两个压边架(12)上,压边架(12)滑动设置在机座(1)上;

宽度调节电机(13),所述宽度调节电机(13)固定设置在机座(1)上;

宽度调节丝杆(14),所述宽度调节丝杆(14)与宽度调节电机(13)的输出端连接,两个压边架(12)沿着宽度调节丝杆(14)长度方向上均与宽度调节丝杆(14)螺旋连接,宽度调节丝杆(14)对应两个压边架(12)的螺纹旋向相反。

5.根据权利要求4所述的一种生态板加工设备,其特征在于,上述压板组件(4)设置在压边架(12)上。

6.根据权利要求5所述的一种生态板加工设备进行封边压合的方法,其特征在于,包括以下步骤:

S1:通过宽度调节组件调节两个压边组件(5)的距离至与生态板的宽度相适应;

S2:通过黏合速率调节结构选择适宜斜度的抵靠件(17)来达到适宜生态板和胶水的黏合速率;

S3:通过微调组件调节抵靠件(17)的竖直位置直至压边轮(18)与生态板侧部的距离和角度处于最合适的状态;

S4:启动传输组件(2),使生态板依次经过涂胶组件、封条组件(3)和压边组件(5),完成生态板的封边。

一种生态板加工设备及其加工方法

技术领域

[0001] 本发明属于生态板加工技术领域,尤其涉及一种生态板加工设备及其加工方法。

背景技术

[0002] 生态板等同于三聚氰胺贴面板,其全称是三聚氰胺浸渍胶膜纸饰面人造板,是将带有不同颜色或纹理的纸放入生态板树脂胶粘剂中浸泡,然后干燥到一定固化程度,将其铺装刨花板、防潮板、中密度纤维板、胶合板、细木工板或其他硬质纤维板表面,经热压而成的装饰板。为了保证生态板的美观性和使用寿命,工人往往需要对生态板进行涂胶封边作业,通过在生态板的侧边张贴PVC贴条,达到有效保护生态板的作用。

[0003] 现有的板材加工用的包边机,利用板材台面固定夹将板材固定在工作台上,然后控制挤压伸缩杆进行复位动作同时控制推料伸缩杆进行缩短动作,以此将包边料包在板材上,但这种方式,需要工作人员通过至少两个及两个以上台面固定夹组合才能对板材进行固定,且包好一个板材后,需要将台面固定夹释放,板材取出,然后在重复操作,耗时耗力,同时由于推料伸缩杆进行压实作业时,作用力会集中到一点,这样就不能够全面的对包边料进行压实。

发明内容

[0004] 本发明的目的是针对上述存在的技术问题,提供一种生态板加工设备及其加工方法,达到了保证封边质量的效果。

[0005] 有鉴于此,本发明提供一种生态板加工设备,包括机座,机座上设置有传输组件,传输组件用于传输生态板,传输组件的上方设置有防止生态板起翘的压板组件,机座上在传输组件的侧部沿着传输组件的传输方向依次设置有:

[0006] 涂胶组件,所述涂胶组件用于对生态板的侧部上胶;

[0007] 封条组件,所述封条组件用于将封条贴至涂胶后的生态板的侧部;

[0008] 压边组件,所述压边组件用于将贴至生态板侧部的封条压向生态板。

[0009] 在本技术方案中,通过压板组件能够使生态板传输时和被涂胶,贴封条和压边时不起翘,保证了封边质量。

[0010] 进一步的,所述压板组件包括:

[0011] 压板座,所述压板座沿着传输组件的传输方向延伸;

[0012] 压板轮,所述压板轮沿着传输组件的传输方向设置有多,压板轮转动设置在压板座上且位于传输组件的上方,压板轮与传输组件之间形成允许生态板传输的传输通道。

[0013] 进一步的,所述压板轮至传输组件的垂直距离能通过高度调节结构调节,所述高度调节结构包括:

[0014] 高度调节杆,所述高度调节杆与压板座固定连接,高度调节杆上固定设置有滑块,滑块滑动设置在机座上,滑块的滑动方向与传输组件的传输方向垂直;

[0015] 高度调节电机,所述高度调节电机固定设置在机座上;

[0016] 高度调节丝杆,所述高度调节丝杆与高度调节电机的输出端连接,高度调节丝杆转动设置在机座上且与传输组件的传输方向垂直,上述滑块与高度调节丝杆螺旋连接。

[0017] 在本技术方案中,当加工不同厚度的板材需要调节传输通道的高度即压板轮至传输组件的垂直距离时,启动高度调节电机,使高度调节丝杆转动,则滑块能沿着高度调节丝杆长度方向即与传输组件传输方向垂直的方向滑动,从而带动压板座移动,实现压板轮在高度方向上的升降,使压板轮距传输组件的垂直距离发生改变。

[0018] 进一步的,所述传输组件的两侧均设置有压边组件,两侧压边组件之间的距离能通过宽度调节组件调节,压边组件包括:

[0019] 压边转臂,所述压边转臂成V字形,压边转臂中部转动设置在机座上,压边转臂的两端分别设置有压边轮和抵靠轮,压边轮用于将封条压向生态板的侧部;

[0020] 抵靠件,所述抵靠件包括抵靠斜面,上述抵靠轮与抵靠斜面相贴,抵靠斜面沿着竖直方向和传输组件的传输方向均设置有斜度,抵靠件沿着竖直方向的两端分别为微调大头端和微调小头端,抵靠件沿着传输组件的传输方向的两端分别为压边大头端和压边小头端,压边小头端位于传输组件的传入侧,压边大头端位于传输组件的传出侧;

[0021] 微调组件,所述微调组件用于调节抵靠件在竖直方向的上下移动。

[0022] 在本技术方案中,通过微调组件调节抵靠件在竖直方向的上下移动,因抵靠轮与抵靠斜面相贴,则抵靠件在竖直方向的上下移动会使压边转臂发生转动,而使压边轮与生态板侧部的距离和角度处于最适宜的状态,如此能够保证压合的质量;抵靠斜面沿着传输组件的传输方向设置有斜度,且压边小头端位于传输组件的传入侧,压边大头端位于传输组件的传出侧,能够使沿着传输组件传输方向的压边轮至生态板侧部的距离逐渐减小,形成一个随着生态板的传输逐渐将封条压向生态板侧部的过程,如此,被挤压至外部的胶水量会减少,减少了胶水的浪费,提高胶水利用率,同时可以使封条的黏合更可靠,压合质量更好。

[0023] 进一步的,所述微调组件为微调气缸,所述微调气缸固定设置在机座上,微调气缸的活塞杆沿竖直方向设置,活塞杆伸出部分与抵靠件下端固定连接。

[0024] 在本技术方案中,需要微调时,启动微调气缸使活塞杆伸缩,则会带着抵靠件沿着竖直方向上下移动,使抵靠斜面在竖直方向上的适宜位置与抵靠轮相贴,达到使压边轮与生态板侧部的距离和角度处于最适宜状态的目的,能够适用于不同宽度和状态的板材。

[0025] 进一步的,所述压边组件还包括黏合速率调节结构,黏合速率调节结构用于调节封条从刚贴至生态板侧部到完全贴合至生态板侧部的时间。

[0026] 进一步的,所述黏合速率调节结构包括速率调节座,速率调节座与微调气缸活塞杆的伸出部分固定连接,速率调节座上沿着竖直方向设置有至少两个上述抵靠件,且不同抵靠件沿着传输组件传输方向的斜度均不同。

[0027] 在本技术方案中,根据胶水粘性和板材的性质不同,很快冷却硬化,在将胶水涂覆在生态板上后,常常会发生封条还未固定,胶水就开始硬化的情况出现,因此需要在保证黏合质量的情况下尽快使封条完全贴合至生态板侧部,则启动微调气缸时速率调节座升降,将沿着传输组件传输方向的斜度较大的抵靠件切换至与抵靠轮相贴,则生态板传输较短距离即可使封条完全贴合在生态板侧部,可以平衡胶水粘性和黏合质量,达到最好的黏合效果。

[0028] 进一步的,所述宽度调节组件包括:

[0029] 压边架,压边架共设置有两个,两个上述压边组件分别设置在两个压边架上,压边架滑动设置在机座上;

[0030] 宽度调节电机,所述宽度调节电机固定设置在机座上;

[0031] 宽度调节丝杆,所述宽度调节丝杆与宽度调节电机的输出端连接,两个压边架沿着宽度调节丝杆长度方向上均与宽度调节丝杆螺旋连接,宽度调节丝杆对应两个压边架的螺纹旋向相反。

[0032] 在本技术方案中,在加工不同宽度板材时,启动宽度调节电机使宽度调节丝杆转动,使连个压边架带着两个压边组件相向靠近或者相背远离直至与板材宽度相适应。

[0033] 进一步的,上述压板组件设置在压边架上。

[0034] 在本技术方案中,在加工不同宽度板材时,通过宽度调节组件调节两个压边组件的距离时,压板组件的位置也能跟着同步调整以适应对不同板材的压板。

[0035] 进一步的,采用上述生态板加工设备进行封边压合的具体方法包括以下步骤:

[0036] S1:通过宽度调节组件调节两个压边组件的距离至与生态板的宽度相适应。

[0037] S2:通过黏合速率调节结构选择适宜斜度的抵靠件来达到适宜生态板和胶水的黏合速率;

[0038] S3:通过微调组件调节抵靠件的竖直位置直至压边轮与生态板侧部的距离和角度处于最合适的状态;

[0039] S4:启动传输组件,使生态板依次经过涂胶组件、封条组件和压边组件,完成生态板的封边。

[0040] 本发明的有益效果是:

[0041] 1.通过压板组件能够使生态板传输时和被涂胶,贴封条和压边时不起翘,保证了封边质量。

[0042] 2.通过微调组件调节抵靠件在竖直方向的上下移动,因抵靠轮与抵靠斜面相贴,则抵靠件在竖直方向的上下移动会使压边转臂发生转动,而使压边轮与生态板侧部的距离和角度处于最适宜的状态,如此能够保证压合的质量;抵靠斜面沿着传输组件的传输方向设置有斜度,且压边小头端位于传输组件的传入侧,压边大头端位于传输组件的传出侧,能够使沿着传输组件传输方向的压边轮至生态板侧部的距离逐渐减小,形成一个随着生态板的传输逐渐将封条压向生态板侧部的过程,如此,被挤压至外部的胶水量会减少,减少了胶水的浪费,提高胶水利用率,同时可以使封条的黏合更可靠,压合质量更好。

[0043] 3.需要微调时,启动微调气缸使活塞杆伸缩,则会带着抵靠件沿着竖直方向上下移动,使抵靠斜面在竖直方向上的适宜位置与抵靠轮相贴,达到使压边轮与生态板侧部的距离和角度处于最适宜状态的目的,能够适用于不同宽度和状态的板材。

[0044] 4.根据胶水粘性和板材的性质不同,很快冷却硬化,在将胶水涂覆在生态板上后,常常会发生封条还未固定,胶水就开始硬化的情况出现,因此需要在保证黏合质量的情况下尽快使封条完全贴合至生态板侧部,则启动微调气缸时速率调节座升降,将沿着传输组件传输方向的斜度较大的抵靠件切换至与抵靠轮相贴,则生态板传输较短距离即可使封条完全贴合在生态板侧部,可以平衡胶水粘性和黏合质量,达到最好的黏合效果。

附图说明

[0045] 图1是本发明的立体图；

[0046] 图2是本发明的正视图；

[0047] 图3是高度调节结构的示意图；

[0048] 图4是本发明去除传输组件的立体图；

[0049] 图5是两个抵靠件的立体图；

[0050] 图6是锥度较小的抵靠件的立体图；

[0051] 图7是锥度较大的抵靠件的立体图；

[0052] 图中标记表示为：

[0053] 1、机座；2、传输组件；3、封条组件；4、压板组件；5、压边组件；6、压板座；7、压板轮；8、高度调节杆；9、高度调节电机；10、高度调节丝杆；11、滑块；12、压边架；13、宽度调节电机；14、宽度调节丝杆；15、压边转臂；16、微调气缸；17、抵靠件；18、压边轮；19、抵靠轮；20、抵靠斜面；21、微调大头端；22、微调小头端；23、压边大头端；24、压边小头端。

具体实施方式

[0054] 下面将结合本申请实施例中的附图，对本申请实施例中的技术方案进行清楚地描述，显然，所描述的实施例是本申请的一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本申请中的实施例，本领域普通技术人员获得的所有其他实施例，都属于本申请保护的范围。

[0055] 在本申请的描述中，需要说明的是，这里所使用的术语仅是为了描述具体实施方式，而非意图限制根据本申请的示例性实施方式。为了便于描述，附图中所示出的各个部分的尺寸并不是按照实际的比例关系绘制的。对于相关领域普通技术人员已知的技术、方法和设备可能不作详细讨论，但在适当情况下，所述技术、方法和设备应当被视为授权说明书的一部分。在这里示出和讨论的所有示例中，任何具体值应被解释为仅仅是示例性的，而不是作为限制。因此，示例性实施例的其它示例可以具有不同的值。应注意到：相似的标号和字母在下面的附图中表示类似项，因此，一旦某一项在一个附图中被定义，则在随后的附图中不需要对其进行进一步讨论。

[0056] 需要说明的是，本申请的说明书和权利要求书中的术语“第一”、“第二”等是用于区别类似的对象，而不用于描述特定的顺序或先后次序。应该理解这样使用的数据在适当情况下可以互换，以便本申请的实施例能够以除了在这里图示或描述的那些以外的顺序实施，且“第一”、“第二”等所区分的对象通常为一类，并不限定对象的个数，例如第一对象可以是一个，也可以是多个。此外，说明书以及权利要求中“和/或”表示所连接对象的至少其中之一，字符“/”，一般表示前后关联对象是一种“或”的关系。

[0057] 需要说明的是，在本申请的描述中，术语方位词如“前、后、上、下、左、右”、“横向、竖向、垂直、水平”和“顶、底”等所指示的方位或位置关系通常是基于附图所示的方位或位置关系，仅是为了便于描述本申请和简化描述，在未作相反说明的情况下，这些方位词并不指示和暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位或者以特定的方位构造和操作，因此不能理解为对本申请保护范围的限制；方位词“内、外”是指相对于各部件本身的轮廓的内外。

[0058] 需要说明的是，在本申请中，术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含，从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者装置不仅包括那些要素，

而且还包括没有明确列出的其他要素,或者是还包括为这种过程、方法、物品或者装置所固有的要素。在没有更多限制的情况下,由语句“包括一个……”限定的要素,并不排除在包括该要素的过程、方法、物品或者装置中还存在另外的相同要素。此外,需要指出的是,本申请实施方式中的方法和装置的范围不限按示出或讨论的顺序来执行功能,还可包括根据所涉及的功能按基本同时的方式或按相反的顺序来执行功能,例如,可以按不同于所描述的次序来执行所描述的方法,并且还可以添加、省去、或组合各种步骤。另外,参照某些示例所描述的特征可在其他示例中被组合。

[0059] 实施例1:

[0060] 如图1所示,

[0061] 一种生态板加工设备,包括机座1,机座1上设置有传输组件2,传输组件2用于传输生态板,传输组件2的上方设置有用于防止生态板起翘的压板组件4,机座1上在传输组件2的侧部沿着传输组件2的传输方向依次设置有涂胶组件、封条组件3和压边组件5。所述涂胶组件用于对生态板的侧部上胶;所述封条组件3用于将封条贴至涂胶后的生态板的侧部;所述压边组件5用于将贴至生态板侧部的封条压向生态板。通过压板组件4能够使生态板传输时和被涂胶,贴封条和压边时不起翘,保证了封边质量。

[0062] 实施例2:

[0063] 如图1-2所示,所述压板组件4包括压板座6和压板轮7。所述压板座6沿着传输组件2的传输方向延伸;所述压板轮7沿着传输组件2的传输方向设置有多,压板轮7转动设置在压板座6上且位于传输组件2的上方,压板轮7与传输组件2之间形成允许生态板传输的传输通道。如图3所示,所述压板轮7至传输组件2的垂直距离能通过高度调节结构调节,所述高度调节结构包括高度调节杆8、高度调节电机9和高度调节丝杆10。所述高度调节杆8与压板座6固定连接,高度调节杆8上固定设置有滑块11,滑块11滑动设置在机座1上,滑块11的滑动方向与传输组件2的传输方向垂直;所述高度调节电机9固定设置在机座1上;所述高度调节丝杆10与高度调节电机9的输出端连接,高度调节丝杆10转动设置在机座1上且与传输组件2的传输方向垂直,上述滑块11与高度调节丝杆10螺旋连接。

[0064] 当加工不同厚度的板材需要调节传输通道的高度即压板轮7至传输组件2的垂直距离时,启动高度调节电机9,使高度调节丝杆10转动,则滑块11能沿着高度调节丝杆10长度方向即与传输组件2传输方向垂直的方向滑动,从而带动压板座6移动,实现压板轮7在高度方向上的升降,使压板轮7距传输组件2的垂直距离发生改变。

[0065] 实施例3:

[0066] 如图1-2所示,所述宽度调节组件包括压边架12、宽度调节电机13和宽度调节丝杆14。压边架12共设置有两个,两个上述压边组件5分别设置在两个压边架12上,压边架12滑动设置在机座1上;所述宽度调节电机13固定设置在机座1上;所述宽度调节丝杆14与宽度调节电机13的输出端连接,两个压边架12沿着宽度调节丝杆14长度方向上均与宽度调节丝杆14螺旋连接,宽度调节丝杆14对应两个压边架12的螺纹旋向相反。在加工不同宽度板材时,启动宽度调节电机13使宽度调节丝杆14转动,使连个压边架12带着两个压边组件5相向靠近或者相背远离直至与板材宽度相适应。

[0067] 上述压板组件4设置在压边架12上。在加工不同宽度板材时,通过宽度调节组件调节两个压边组件5的距离时,压板组件4的位置也能跟着同步调整以适应对不同板材的压

板。

[0068] 实施例4:

[0069] 如图2和4所示,所述传输组件2的两侧均设置有压边组件5,两侧压边组件5之间的距离能通过宽度调节组件调节,压边组件5包括压边转臂15、微调组件和抵靠件17。所述压边转臂15成V字形,压边转臂15中部转动设置在压边架12上,压边转臂15的两端分别设置有压边轮18和抵靠轮19,压边轮18用于将封条压向生态板的侧部;所述抵靠件17包括抵靠斜面20,上述抵靠轮19与抵靠斜面20相贴,抵靠斜面20沿着竖直方向和传输组件2的传输方向均设置有斜度,如图5-7所示,抵靠件17沿着竖直方向的两端分别为微调大头端21和微调小头端22,抵靠件17沿着传输组件2的传输方向的两端分别为压边大头端23和压边小头端24,压边小头端24位于传输组件2的传入侧,压边大头端23位于传输组件2的传出侧;所述微调组件用于调节抵靠件17在竖直方向的上下移动。

[0070] 在本技术方案中,通过微调组件调节抵靠件17在竖直方向的上下移动,因抵靠轮19与抵靠斜面20相贴,则抵靠件17在竖直方向的上下移动会使压边转臂15发生转动,而使压边轮18与生态板侧部的距离和角度处于最适宜的状态,如此能够保证压合的质量;抵靠斜面20沿着传输组件2的传输方向设置有斜度,且压边小头端24位于传输组件2的传入侧,压边大头端23位于传输组件2的传出侧,能够使沿着传输组件2传输方向的压边轮18至生态板侧部的距离逐渐减小,形成一个随着生态板的传输逐渐将封条压向生态板侧部的过程,如此,被挤压至外部的胶水量会减少,减少了胶水的浪费,提高胶水利用率,同时可以使封条的黏合更可靠,压合质量更好。

[0071] 所述微调组件为微调气缸16,所述微调气缸16固定设置在压边架12上,微调气缸16的活塞杆沿竖直方向设置,活塞杆伸出部分与抵靠件17下端固定连接。需要微调时,启动微调气缸16使活塞杆伸缩,则会带着抵靠件17沿着竖直方向上下移动,使抵靠斜面20在竖直方向上的适宜位置与抵靠轮19相贴,达到使压边轮18与生态板侧部的距离和角度处于最适宜状态的目的,能够适用于不同宽度和状态的板材。

[0072] 如图5-7所示,所述压边组件5还包括黏合速率调节结构,黏合速率调节结构用于调节封条从刚贴至生态板侧部到完全贴合至生态板侧部的时间。所述黏合速率调节结构包括速率调节座,速率调节座与微调气缸16活塞杆的伸出部分固定连接,速率调节座上沿着竖直方向设置有至少两个上述抵靠件17,且不同抵靠件17沿着传输组件2传输方向的斜度均不同。

[0073] 根据胶水粘性和板材的性质不同,很快冷却硬化,在将胶水涂覆在生态板上后,常常会发生封条还未固定,胶水就开始硬化的情况出现,因此需要在保证黏合质量的情况下尽快使封条完全贴合至生态板侧部,则启动微调气缸16时速率调节座升降,将沿着传输组件2传输方向的斜度较大的抵靠件17切换至与抵靠轮19相贴,则生态板传输较短距离即可使封条完全贴合在生态板侧部,可以平衡胶水粘性和黏合质量,达到最好的黏合效果。

[0074] 进一步的,采用上述生态板加工设备进行封边压合的具体方法包括以下步骤:

[0075] S1:通过宽度调节组件调节两个压边组件5的距离至与生态板的宽度相适应。

[0076] S2:通过黏合速率调节结构选择适宜斜度的抵靠件17来达到适宜生态板和胶水的黏合速率;

[0077] S3:通过微调组件调节抵靠件17的竖直位置直至压边轮18与生态板侧部的距离和

角度处于最合适状态；

[0078] S4:启动传输组件2,使生态板依次经过涂胶组件、封条组件3和压边组件5,完成生态板的封边。

[0079] 上面结合附图对本申请的实施例进行了描述,在不冲突的情况下,本申请中的实施例及实施例中的特征是可以相互组合的,本申请并不局限于上述的具体实施方式,上述的具体实施方式仅仅是示意性的,而不是限制性的,本领域的普通技术人员在本申请的启示下,在不脱离本申请宗旨和权利要求所保护的范围情况下,还可做出很多形式,均属于本申请的保护之内。

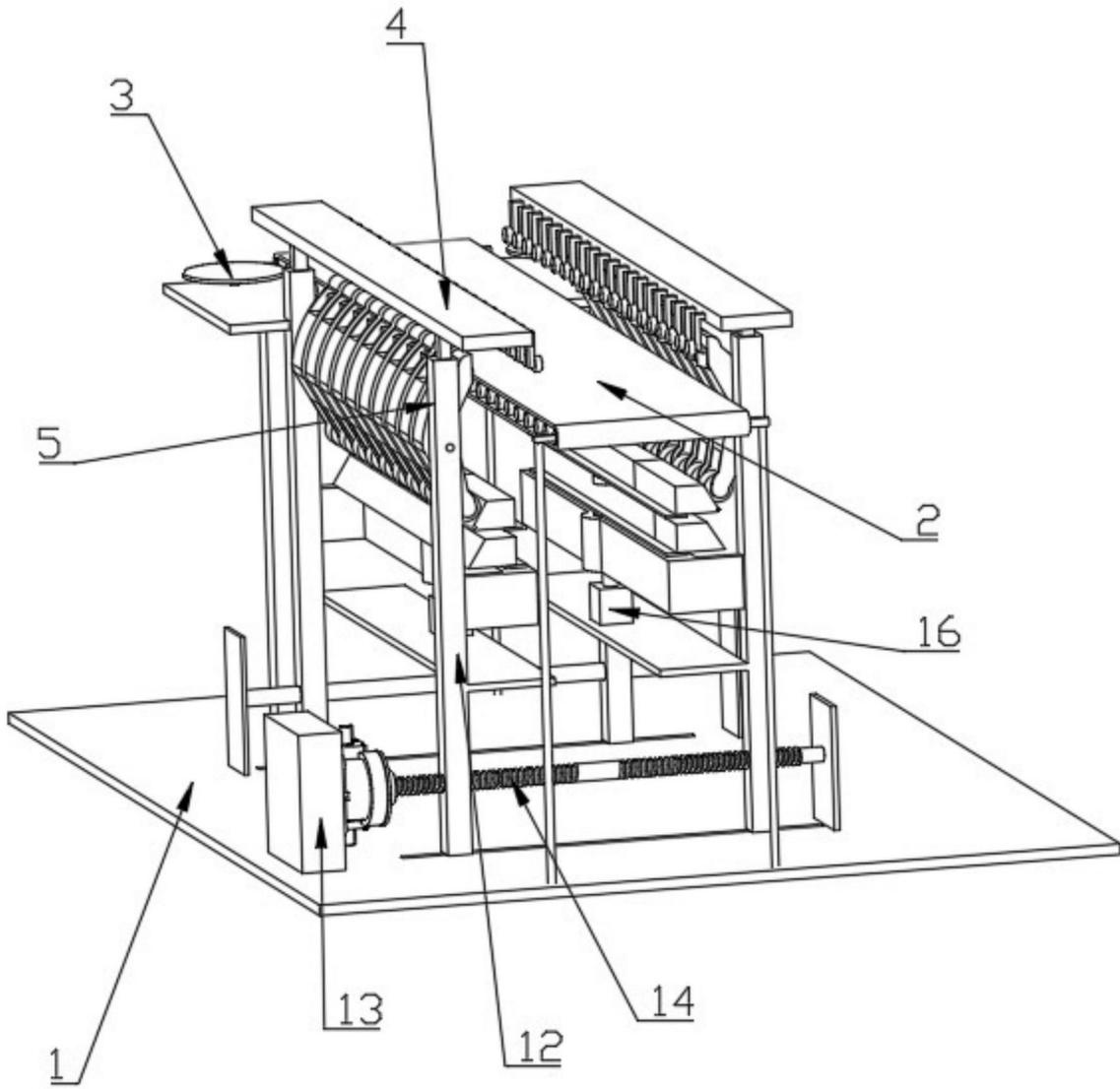


图1

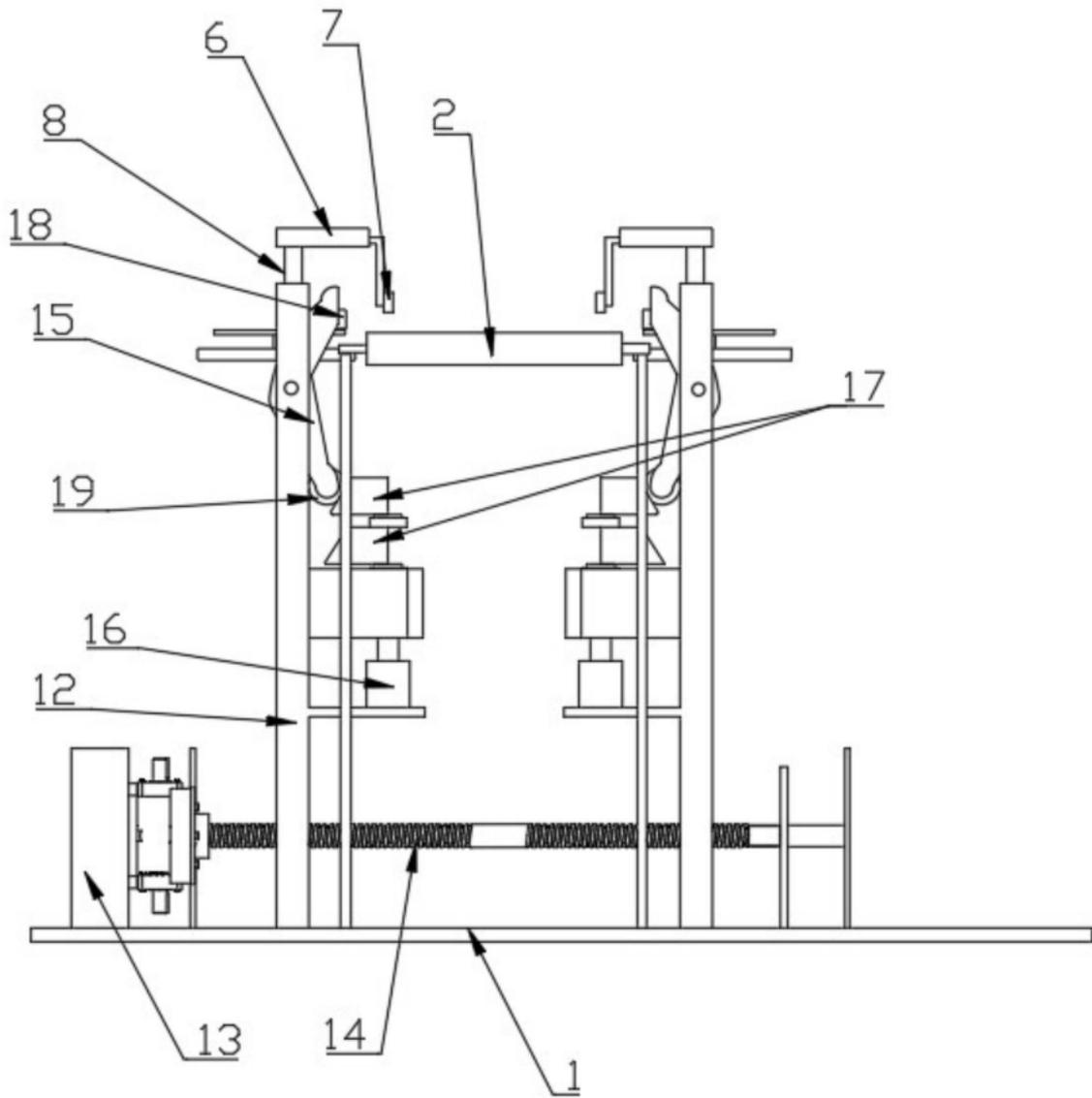


图2

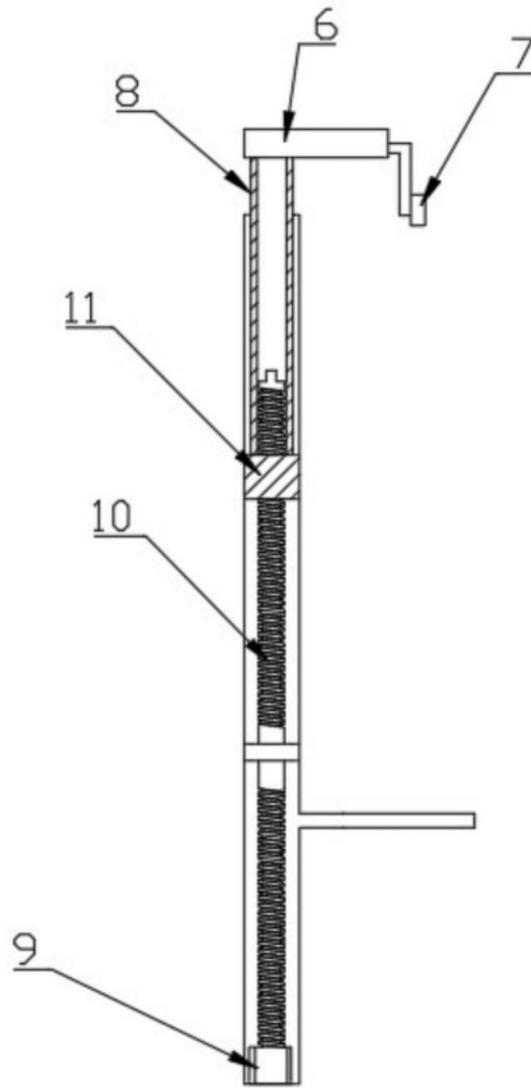


图3

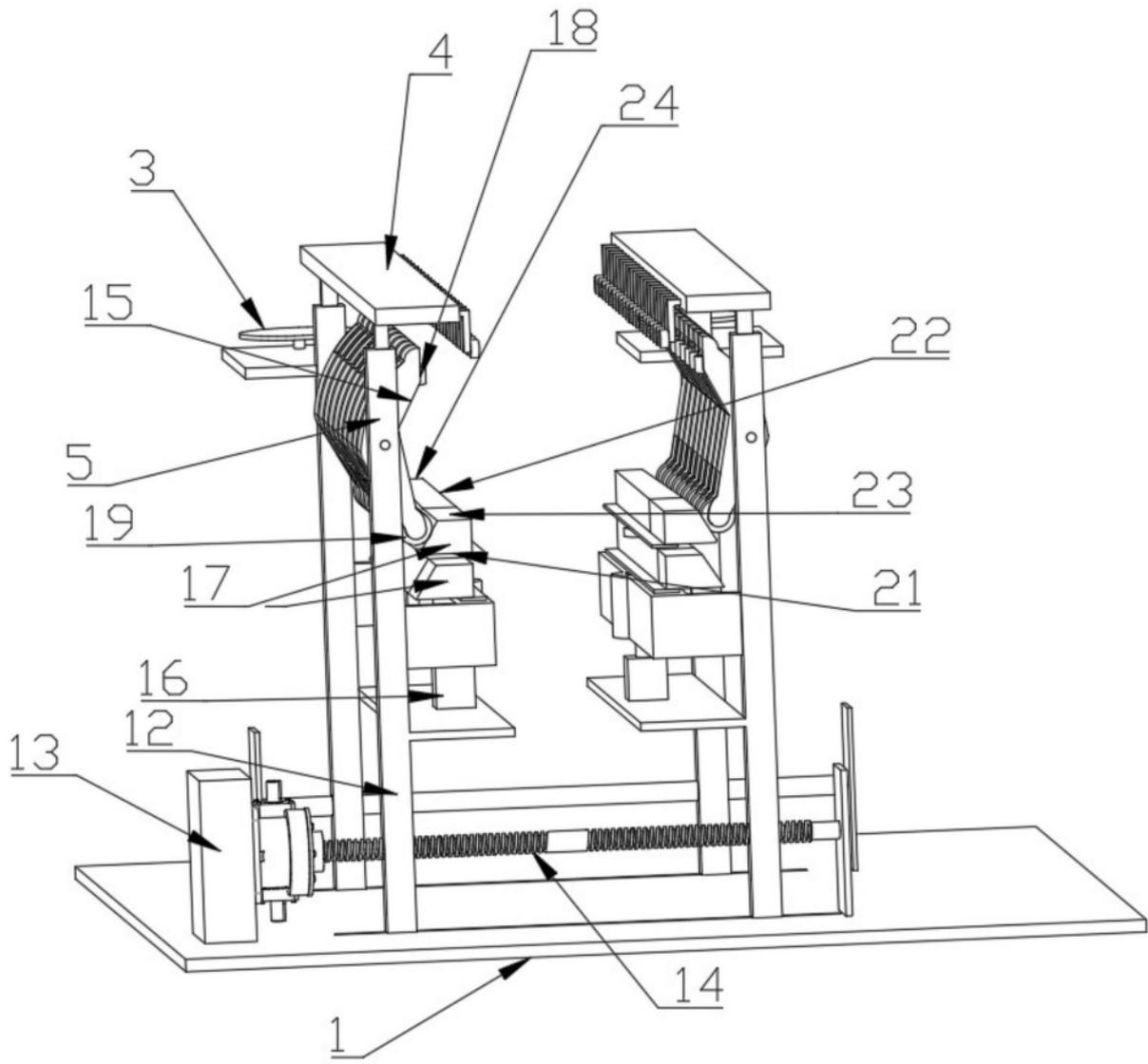


图4

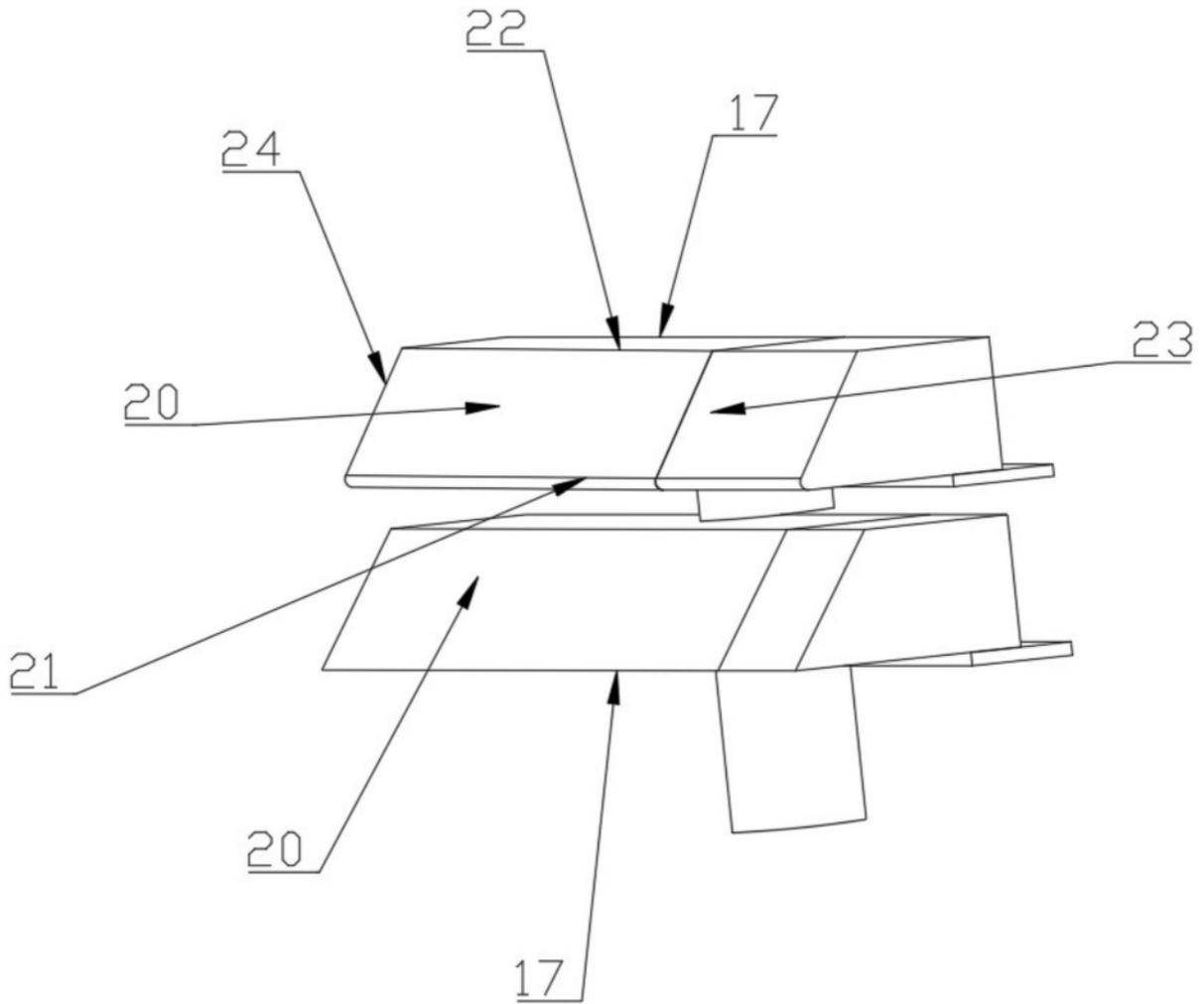


图5

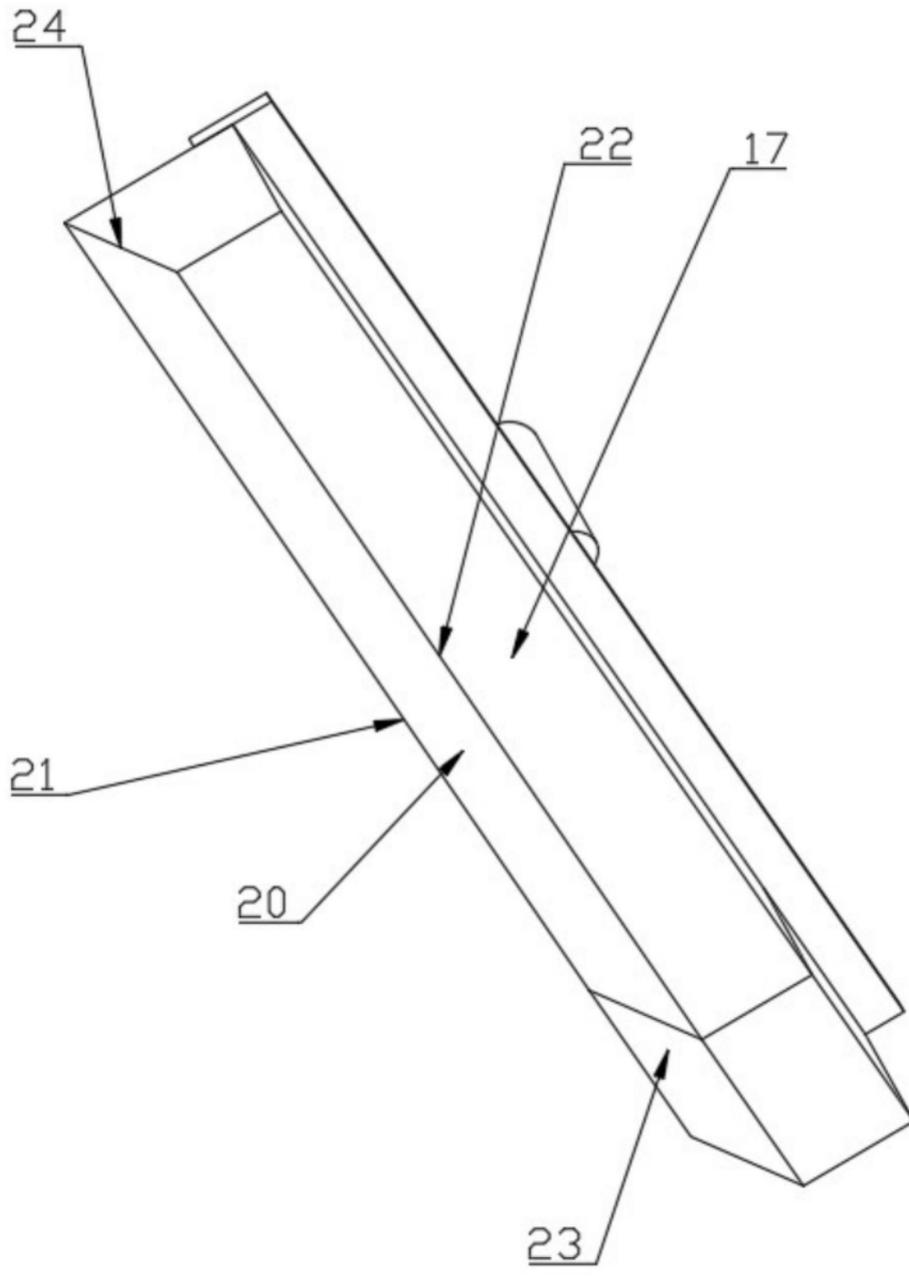


图6

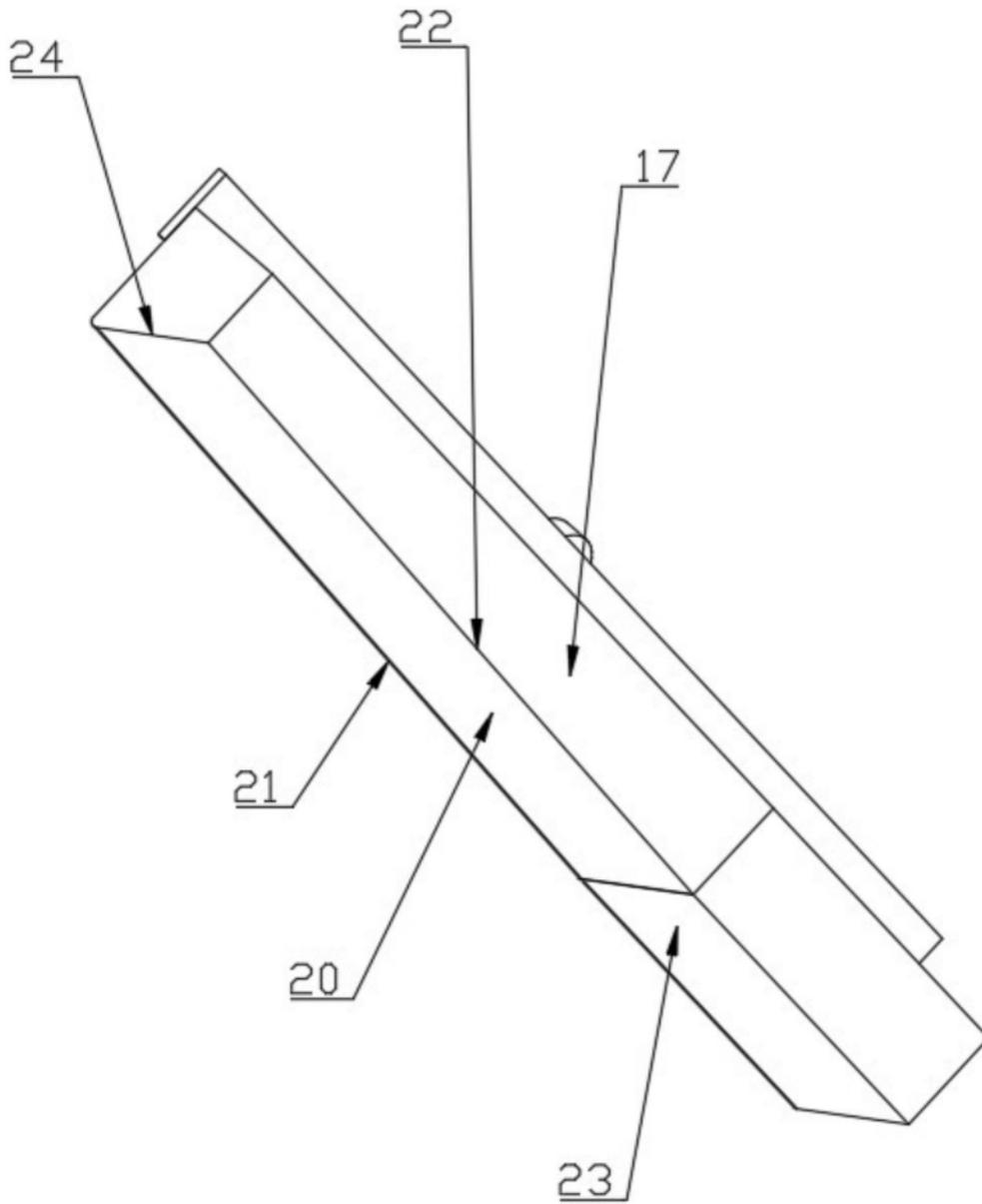


图7