



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108327021 A

(43)申请公布日 2018.07.27

(21)申请号 201810159969.1

(22)申请日 2018.02.26

(71)申请人 中山诺顿科研技术服务有限公司
地址 528400 广东省中山市火炬开发区兴
业路5号二楼204

(72)发明人 方敏

(74)专利代理机构 中山市兴华粤专利代理有限
公司 44345

代理人 吴剑锋

(51)Int.Cl.

B27L 7/06(2006.01)

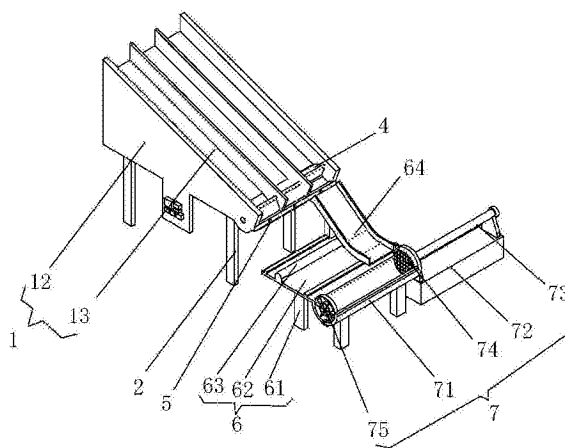
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种快速劈材设备

(57)摘要

本发明公开为一种快速劈材设备,包括有多个的支撑腿,其特征在于:所述支撑腿顶端设置有斜向输送轨道,在斜向输送轨道出口处设置有移动传送轨道和触碰按钮,在移动传送轨道出口处连接有开木材在装置,所述移动传送轨道和触碰按钮配合工作,在斜向输送轨道侧壁设置有控制按钮,所述控制按钮和开木材在装置电连接,在斜向输送轨道出口处设置有间歇输送开关,所述间歇输送开关和触碰按钮电连接本发明的木材加工设备能快速的对断块木材进行快速的条状切割,大大的降低人们的操作难度和节省时间,本发明结构简单,使用方便。



1. 一种快速劈材设备,包括有多个的支撑腿(2),其特征在于:所述支撑腿(2)上端设置有斜向输送轨道(1),在斜向输送轨道(1)出口处设置有移动传送轨道(6)和触碰按钮(5),在移动传送轨道(6)出口处连接有开木材在装置(7),所述移动传送轨道(6)和触碰按钮(5)配合工作,在斜向输送轨道(1)侧壁设置有控制按钮(3),所述控制按钮(3)和开木材在装置(7)电连接,在斜向输送轨道(1)出口处设置有间歇输送开关(4),所述间歇输送开关(4)和触碰按钮(5)电连接。

2. 根据权利要求1所述的一种快速劈材设备,其特征在于所述斜向输送轨道(1)包括有设置在多个的支撑腿(2)上端的三角座(12),在三角座(12)斜面上均布有三个斜向轨道(13)。

3. 根据权利要求2所述的一种快速劈材设备,其特征在于所述间歇输送开关(4)包括有设置在斜向轨道(13)出口处侧壁的驱动电机(41),在驱动电机(41)头端设置有间歇转动柱(42),所述间歇转动柱(42)外壁均布有两个间歇输送槽(43),所述驱动电机(41)和触碰按钮(5)电连接。

4. 根据权利要求1所述的一种快速劈材设备,其特征在于所述移动传送轨道(6)包括有多个的第二支撑腿(61),在第二支撑腿(61)上端设置有工作板(62),在工作板(62)上表面设置有横向轨道(63),在横向轨道(63)上方设置有中部传送轨道(64),所述中部传送轨道(64)在横向轨道(63)内左右活动。

5. 根据权利要求4所述的一种快速劈材设备,其特征在于所述开木材在装置(7)包括有设置在工作板(62)边缘的木材加工槽(71),在木材加工槽(71)出口处设置有木材切断刀(75),在木材加工槽(71)内活动设置有挤压板(74),在木材加工槽(71)后端设置有油缸座(72),所述油缸座(72)上设置有横向设置的油缸(73),所述油缸(73)头端和挤压板(74)连接。

一种快速劈材设备

技术领域

[0001] 本发明涉及木材加工设备领域,特别涉及一种快速劈材设备。

背景技术

[0002] 木材加工设备,用于木材加工,方便人们操作,但现有的木材加工设备不能快速的对断块木材进行快速的条状切割,大大的增加人们的操作难度和浪费时间。

[0003] 故此,现有的木材加工设备要进一步改善。

发明内容

[0004] 本发明的目的是为了克服现有技术中的不足之处,提供一种快速劈材设备。

[0005] 为了达到上述目的,本发明采用以下方案:

[0006] 一种快速劈材设备,包括有多个的支撑腿,其特征在于:所述支撑腿上端设置有斜向输送轨道,在斜向输送轨道出口处设置有移动传送轨道和触碰按钮,在移动传送轨道出口处连接有开木材在装置,所述移动传送轨道和触碰按钮配合工作,在斜向输送轨道侧壁设置有控制按钮,所述控制按钮和开木材在装置电连接,在斜向输送轨道出口处设置有间歇输送开关,所述间歇输送开关和触碰按钮电连接。

[0007] 如上所述的一种快速劈材设备,其特征在于所述斜向输送轨道包括有设置在多个的支撑腿上端的三角座,在三角座斜面上均布有三个斜向轨道。

[0008] 如上所述的一种快速劈材设备,其特征在于所述间歇输送开关包括有设置在斜向轨道出口处侧壁的驱动电机,在驱动电机头端设置有间歇转动柱,所述间歇转动柱外壁均布有两个间歇输送槽,所述驱动电机和触碰按钮电连接。

[0009] 如上所述的一种快速劈材设备,其特征在于所述移动传送轨道包括有多个的第二支撑腿,在第二支撑腿上端设置有工作板,在工作板上表面设置有横向轨道,在横向轨道上方设置有中部传送轨道,所述中部传送轨道在横向轨道内左右活动。

[0010] 如上所述的一种快速劈材设备,其特征在于所述开木材在装置包括有设置在工作板边缘的木材加工槽,在木材加工槽出口处设置有木材切断刀,在木材加工槽内活动设置有挤压板,在木材加工槽后端设置有油缸座,所述油缸座上设置有横向设置的油缸,所述油缸头端和挤压板连接。

[0011] 综上所述,本发明相对于现有技术其有益效果是:

[0012] 本发明的木材加工设备能快速的对断块木材进行快速的条状切割,大大的降低人们的操作难度和节省时间,本发明结构简单,使用方便。

附图说明

[0013] 图1为本发明的立体图;

[0014] 图2为本发明的主视图;

[0015] 图3为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0016] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明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发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,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,都属于本发明保护的范围。

[0017] 请参阅图1-3,本发明提供一种技术方案:

[0018] 一种快速劈材设备,包括有多个的支撑腿2,所述支撑腿2上端设置有斜向输送轨道1,在斜向输送轨道1出口处设置有移动传送轨道6和触碰按钮5,在移动传送轨道6出口处连接有开木材在装置7,所述移动传送轨道6和触碰按钮5配合工作,在斜向输送轨道1侧壁设置有控制按钮3,所述控制按钮3和开木材在装置7电连接,在斜向输送轨道1出口处设置有间歇输送开关4,所述间歇输送开关4和触碰按钮5电连接,工作时通过间歇输送开关4控制间歇转动柱42转动。

[0019] 本发明所述斜向输送轨道1包括有设置在多个的支撑腿2上端的三角座12,在三角座12斜面上均布有三个斜向轨道13。

[0020] 本发明所述间歇输送开关4包括有设置在斜向轨道13出口处侧壁的驱动电机41,在驱动电机41头端设置有间歇转动柱42,所述间歇转动柱42外壁均布有两个间歇输送槽43,所述驱动电机41和触碰按钮5电连接,当圆木落入间歇输送槽43内后,触碰按钮5按下时,间歇转动柱42转动九十度角度,圆木送出。

[0021] 本发明所述移动传送轨道6包括有多个的第二支撑腿61,在第二支撑腿61上端设置有工作板62,在工作板62上表面设置有横向轨道63,在横向轨道63上方设置有中部传送轨道64,所述中部传送轨道64在横向轨道63内左右活动。

[0022] 本发明所述开木材在装置7包括有设置在工作板62边缘的木材加工槽71,在木材加工槽71出口处设置有木材切断刀75,在木材加工槽71内活动设置有挤压板74,在木材加工槽71后端设置有油缸座72,所述油缸座72上设置有横向设置的油缸73,所述油缸73头端和挤压板74连接,木材加工槽71内放满圆木后,油缸73推动挤压板74将圆木从木材切断刀75挤出成条状。

[0023] 以上显示和描述了本发明的基本原理和主要特征以及本发明的优点,本行业的技术人员应该了解,本发明不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本发明的原理,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

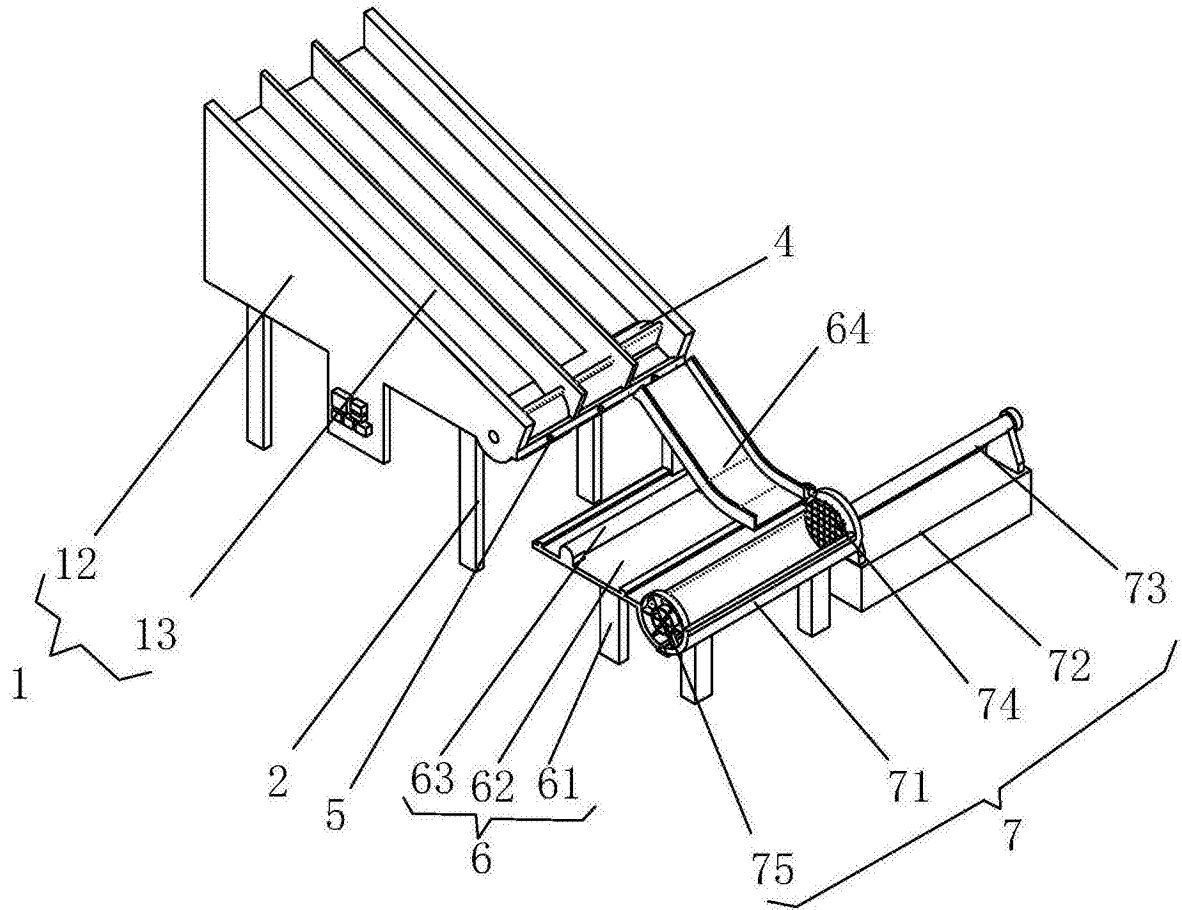


图1

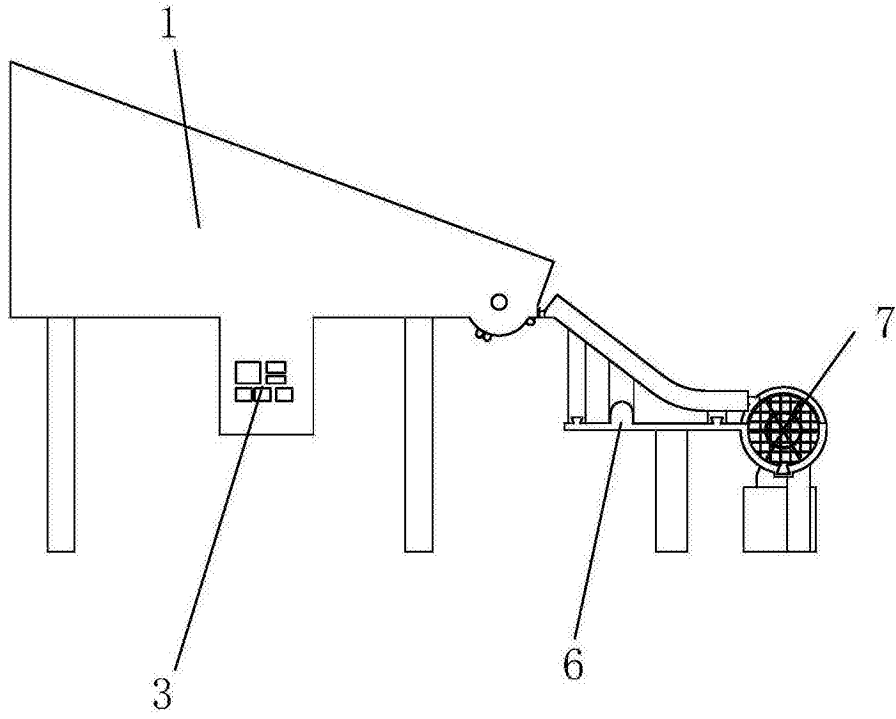


图2

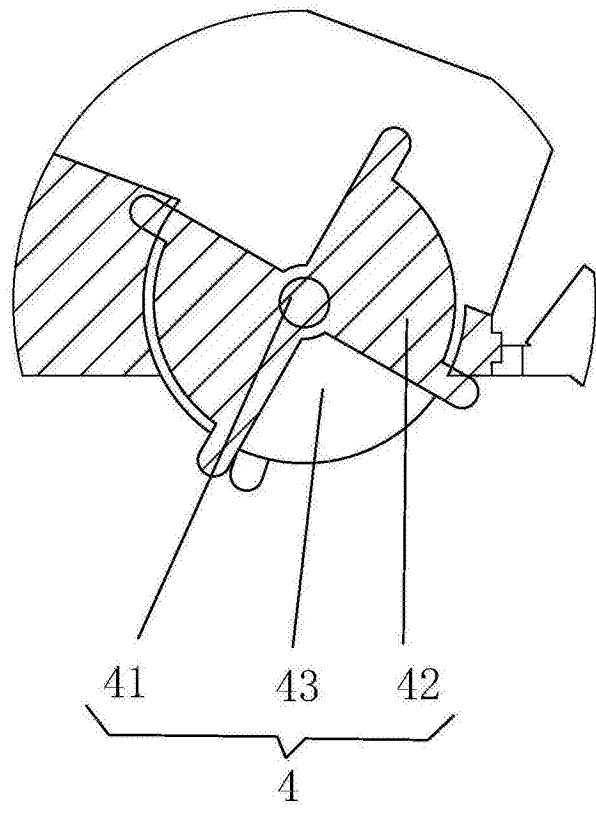


图3