



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203592545 U

(45) 授权公告日 2014. 05. 14

(21) 申请号 201320707244. 4

(22) 申请日 2013. 11. 11

(66) 本国优先权数据

201310147244. 8 2013. 04. 25 CN

(73) 专利权人 成都市铭亿包装有限公司

地址 610000 四川省成都市双流县公兴镇双塘村 6 组

(72) 发明人 陈益明

(51) Int. Cl.

B27G 5/00 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

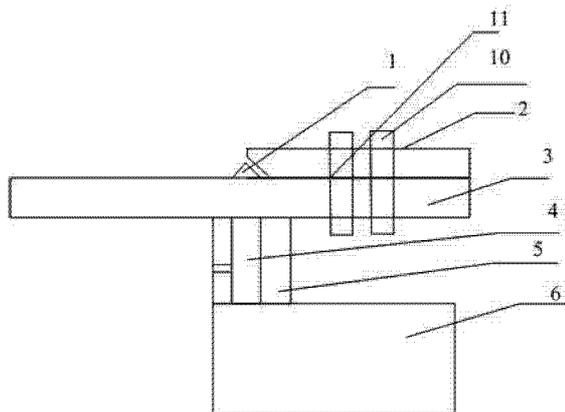
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

包装木料用定位台顶压式木板斜边机

(57) 摘要

本实用新型公开了包装木料用定位台顶压式木板斜边机,其特征在於:主要由底座主机、以及设置在底座主机上的操作台构成,所述底座主机包括驱动电机,所述驱动电机的输出轴连接有转子,所述转子远离驱动电机输出轴的一端连接有斜边刀,所述斜边刀贯穿操作台,且斜边刀远离转子的一端伸出操作台,所述操作台上表面还设置有定位台。本实用新型的有益效果是:能将木制板快速的削制成斜边,找准、对齐效果均较好,能将节约大量的生产时间,提高生产效率。



1. 包装木料用定位台顶压式木板斜边机,其特征在于:主要由底座主机(6)、以及设置在底座主机(6)上的操作台(3)构成,所述底座主机(6)包括驱动电机,所述驱动电机的输出轴连接有转子(4),所述转子(4)远离驱动电机输出轴的一端连接有斜边刀(1),所述斜边刀(1)贯穿操作台(3),且斜边刀(1)远离转子(4)的一端延伸出操作台(3),所述操作台(3)上表面还设置有定位台(2);所述定位台(2)与操作台(3)通过第一定位压制结构件(11)和第二定位压制结构件(10)连接在一起;所述第一定位压制结构件(11)的两端分别与定位台(2)和操作台(3)连接;第二定位压制结构件(10)的两端分别与定位台(2)和操作台(3)连接;第一定位压制结构件(11)和第二定位压制结构件(10)均主要由U型板以及设置在U型板两端的压制螺栓构成,其中,U型板一端的压制螺栓与定位台(2)上表面顶压接触,U型板另一端的压制螺栓与操作台(3)下表面顶压接触。

2. 根据权利要求1所述的包装木料用定位台顶压式木板斜边机,其特征在于:所述底座主机(6)与操作台(3)之间还设置有支架(5),所述转子(4)设置在支架(5)内部。

3. 根据权利要求1所述的包装木料用定位台顶压式木板斜边机,其特征在于:所述定位台(2)的一端面与斜边刀(1)的中轴线齐平。

4. 根据权利要求1所述的包装木料用定位台顶压式木板斜边机,其特征在于:所述定位台(2)远离斜边刀(1)的一端面与操作台(3)的端面齐平。

## 包装木料用定位台顶压式木板斜边机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种斜边机,具体的是指包装木料用定位台顶压式木板斜边机。

### 背景技术

[0002] 纯天然的木头材料的生长周期快,且纤维硬度、密度大,水分少。是一种健康环保的材料,因而开发利用木材已经成为当今的一种时尚驱使,以木材为原料,通过木片层积热压方式制成板材的技术早已经公知。但是使用木材作制成高强度的型材而用于包装构造方面尚未见相关参考资料。由于包装构造用标准的梁、柱作为承重型材受力状况的特殊性,采用现有的技术制造的木材板其理化参数难以达到包装施工的要求。

[0003] 因此,为了推广低能耗,低排炭的木材作为包装施工用途,我们需设计一种具备高理化参数的木材型板。

[0004] 在切割木制板时,由于需要将木制板组装成为木制砖,因此,我们需要设计一种能适应木制板的斜边机。

### 实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的是提供一种能削制木制板斜边的斜边机。

[0006] 本实用新型的目的通过下述技术方案实现:包装木料用定位台顶压式木板斜边机,主要由底座主机、以及设置在底座主机上的操作台构成,所述底座主机包括驱动电机,所述驱动电机的输出轴连接有转子,所述转子远离驱动电机输出轴的一端连接有斜边刀,所述斜边刀贯穿操作台,且斜边刀远离转子的一端延伸出操作台,所述操作台和底座主机之间还设置有升降机构,所述升降机构与转子连接;所述操作台上表面还设置有定位台。

[0007] 所述底座主机与操作台之间还设置有支架,所述转子设置在支架内部。

[0008] 所述升降机构设置转动轴,所述转动轴一端连接有转轮,另一端与转子连接。

[0009] 所述定位台与操作台通过第一定位压制结构件和第二定位压制结构件连接在一起;所述第一定位压制结构件的两端分别与定位台和操作台连接;第二定位压制结构件的两端分别与定位台和操作台连接。第一定位压制结构件和第二定位压制结构件均主要由U型板以及设置在U型板两端的压制螺栓构成,其中,U型板一端的压制螺栓与定位台上表面顶压接触,U型板另一端的压制螺栓与操作台下表面顶压接触。通过上述第一定位压制结构件和第二定位压制结构件可以实现定位台的快速拆卸和安装。

[0010] 所述操作台上表面还设置有定位台。

[0011] 所述定位台的一端面与斜边刀的中轴线齐平。

[0012] 所述定位台远离斜边刀的一端面与操作台的端面齐平。

[0013] 基于上述连接关系。生产的木制砖,或者木制板材时,需要开设斜边时,设计定位台,定位台的高度一般采用与木制板材的厚度相当。

[0014] 以此可实现能快速定位找准斜边位置线的目的。

[0015] 本实用新型的操作原理为:调制定位台高度时,将第一定位压制结构件和第二定

位压制结构件取下,更换定位台模块后,再将第一定位压制结构件和第二定位压制结构件装上,即可完成跟换和调制定位台高度。

[0016] 在驱动电机的作用下,驱动电机的输出轴通过转子使得斜边刀高速运动,将木制板放置在操作台的上表面,木制板的一边与定位台靠近斜边刀的端面对齐。并使得木制板顺着操作台沿着定位台靠近斜边刀的端面运动。即可将木制板削制成斜边。

[0017] 综上所述,本实用新型的有益效果是:能将木制板快速的削制成斜边,找准、对齐效果均较好,能将节约大量的生产时间,提高生产效率。

### 附图说明

[0018] 附图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0019] 附图中标记及相应的零部件名称:6、底座主机;3、操作台;4、转子;1、斜边刀;3、操作台;5、支架;2、定位台;11、第一定位压制结构件;10、第二定位压制结构件。

### 具体实施方式

[0020] 下面结合实施例对本实用新型作进一步的详细说明,但本实用新型的实施方式不限于此。

[0021] 实施例:

[0022] 参见图 1:包装木料用定位台顶压式木板斜边机,主要由底座主机 6、以及设置在底座主机 6 上的操作台 3 构成,所述底座主机 6 包括驱动电机,所述驱动电机的输出轴连接有转子 4,所述转子 4 远离驱动电机输出轴的一端连接有斜边刀 1,所述斜边刀 1 贯穿操作台 3,且斜边刀 1 远离转子 4 的一端延伸出操作台 3。所述操作台 3 上表面还设置有定位台 2。

[0023] 所述底座主机 6 与操作台 3 之间还设置有支架 5,所述转子 4 设置在支架 5 内部。

[0024] 所述定位台 2 与操作台 3 通过第一定位压制结构件 11 和第二定位压制结构件 10 连接在一起;所述第一定位压制结构件 11 的两端分别与定位台 2 和操作台 3 连接;第二定位压制结构件 10 的两端分别与定位台 2 和操作台 3 连接。第一定位压制结构件 11 和第二定位压制结构件 10 均主要由 U 型板以及设置在 U 型板两端的压制螺栓构成,其中, U 型板一端的压制螺栓与定位台 2 上表面顶压接触, U 型板另一端的压制螺栓与操作台 3 下表面顶压接触。

[0025] 所述操作台 3 上表面还设置有定位台 2。

[0026] 所述定位台 2 的一端面与斜边刀 1 的中轴线齐平。

[0027] 所述定位台 2 远离斜边刀 1 的一端面与操作台 3 的端面齐平。

[0028] 基于上述连接关系。生产的木制砖,或者木制板材时,需要开设斜边时,设计定位台,定位台的高度一般采用与木制板材的厚度相当。

[0029] 以此可实现能快速定位找准斜边位置线的目的。

[0030] 本实用新型的操作原理为:在驱动电机的作用下,驱动电机的输出轴通过转子使得斜边刀高速运动,将木制板放置在操作台的上表面,木制板的一边与定位台靠近斜边刀的端面对齐。并使得木制板顺着操作台沿着定位台靠近斜边刀的端面运动。即可将木制板削制成斜边。

[0031] 如上所述便可较好实现本实用新型。

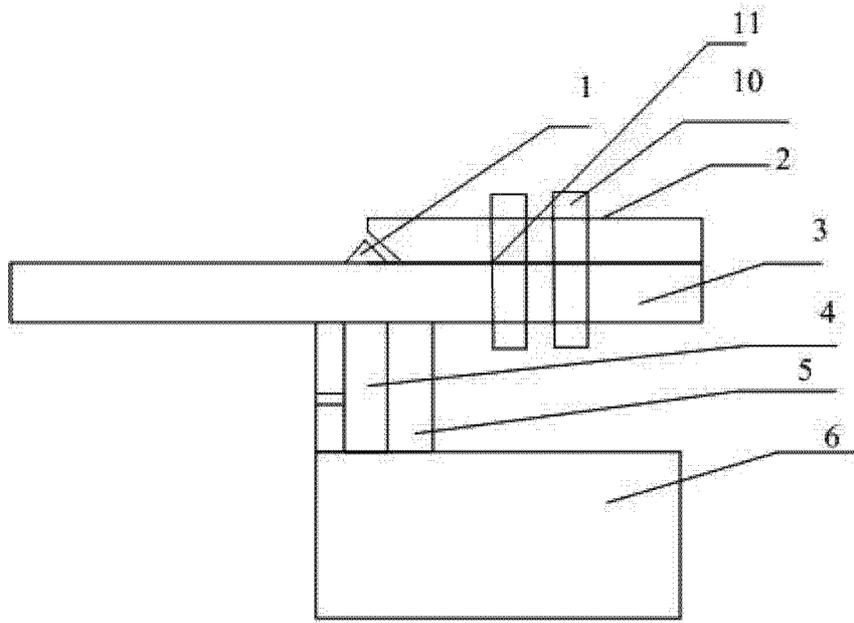


图 1