



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203391042 U

(45) 授权公告日 2014. 01. 15

(21) 申请号 201320289917. 9

(22) 申请日 2013. 05. 24

(73) 专利权人 安徽省旌德县家福木业有限公司
地址 242602 安徽省宣城市旌德县蔡家桥镇
高溪村

(72) 发明人 朱振法

(51) Int. Cl.

B27B 5/075 (2006. 01)

B27B 5/29 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

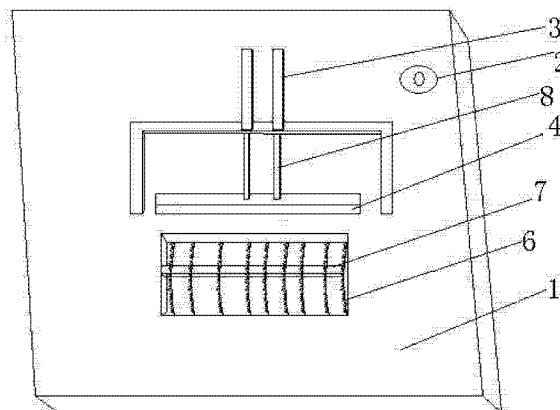
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种具有多个切割锯片的木料切割机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种木料加工设备, 具体是涉及一种具有多个切割锯片的木料切割机。包括木料切割台、气压开关、气压罐、发动机、机架, 在木料切割操作台的上设有多个切割锯片, 各切割锯片同轴安装, 切割锯片之间的距离可以随意调整, 切割锯片通过传动轴固定在木料切割台上, 用于控制机架升降的气压罐通过升降轴焊接在机架上。本实用新型结构简单、操作简便, 无需专业人员即可操作, 节省材料, 安全可靠, 具有较大时的实用价值。



1. 一种具有多个切割锯片的木料切割机,包括木料切割台(1)、气压开关(2)、气压罐(3)、机架(4)、电动机(5),其特征在于:在木料切割台(1)上设有多个切割锯片(6),各切割锯片(6)同轴安装,切割锯片(6)之间的距离可以随意调整,切割锯片(6)通过传动轴(7)固定在木料切割台(1)上。

2. 根据权利要求1所述的一种具有多个切割锯片的木料切割机,其特征在于:用于控制机架(4)升降的气压罐(3)通过升降轴(8)焊接在机架(4)上。

3. 根据权利要求1所述的一种具有多个切割锯片的木料切割机,其特征在于:传动轴(7)与电动机(5)之间通过传动带相连。

4. 根据权利要求1所述的一种具有多个切割锯片的木料切割机,其特征在于:气压开关(2)用于控制气压罐工作。

一种具有多个切割锯片的木料切割机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种木料加工设备,具体是涉及一种具有多个切割锯片的木料切割机。

背景技术

[0002] 在木材行业加工中,将木板进行切割成条状木料时,一般采用单片锯进行切割,工作人员首先需要对木板进行测量,确定条状木料需要切割的宽度,再将木板放置操作台上进行切割,切割时需要不停地测量,不停地纠正木板放置的位置,反复的进行切割,由于单片锯一次只能切割成一块木条,所以将一块木板切割成多个条状木料时需要花费大量的时间去测量、分别切割,且木板向前运动时很容易左右偏移,很难将木板整齐的切割成条状木料,对不符合要求的条状木料需重新加工或者直接扔掉,不仅浪费了原材料,而且费时费工,生产效率较低,成本较高。

发明内容

[0003] 针对现有技术中的不足,本发明提供一种结构简单,在切割的过程中木板不易产生移动,切割效率高,一次可以将一块木板切割成多个条状木料,且切割整齐,具有多个切割锯片的木料切割机。

[0004] 本发明采用的技术方案:一种具有多个切割锯片的木料切割机,包括木料切割台、气压开关、气压罐、机架、发动机,在木料切割操作台的上设有多个切割锯片,各切割锯片同轴安装,切割锯片之间的距离可以随意调整,切割锯片通过传动轴固定在木料切割台上。

[0005] 其中,用于控制机架升降的气压罐通过升降轴焊接机架上。

[0006] 其中,机架用来压制切割木板,防止切割木板在切割的过程中出现偏移。

[0007] 其中,气压开关用来控制气压罐工作,当气压开关按下时,气压罐通过升降轴控制机架下移压住将要切割的木板,当气压开关按上时,气压罐通过升降轴控制机架上移,离开切割台。

[0008] 其中,传动轴与电动机之间通过传动带相连。

[0009] 本发明的优点是结构简单,切割时多个切割锯片同时对一块木板进行切割,一次性可以切割出多个条状木料,且切割装置中设有机架可以压制正在切割中的木板,放置木板偏移,其操作简便,无需专业人员即可操作,剪产效率高、节省材料、安全可靠牲高,具有较大时的实用价值。

[0010] 附图说明

[0011] 图 1 为本发明的主视图。

[0012] 图 2 为本发明的传动结构示意图。

具体实施方式

[0013] 一种具有多个切割锯片的木料切割机,包括木料切割台 1、气压开关 2、气压罐 3、

电动机5、机架4,在木料切割台1的上设有多个切割锯片6,各切割锯片同轴安装,切割锯片之间的距离可以根据需要切割出木条的宽度随意调整,切割锯片通过传动轴7固定在木料切割台1上。用于控制机架升降的气压罐通过升降轴8焊接在机架4上。机架4用来压制切割木板,防止切割木板在切割的过程中出现偏移。气压开关2用来控制气压罐3工作,当气压开关2按下时,气压罐3通过升降轴8控制机架4下移,当气压开关2按上时,气压罐3通过升降轴8控制机架4上移。

[0014] 在使用过程中,我们将木板放置在木料切割台1上,根据需要切割条形木料的宽度来设置齿轮的数量与各齿轮之间的间距,各齿轮大小形状相同,同轴安装,将待切割的木板推至机架下方,按下气压开关2,气压罐3通过升降轴8控制机架4下移,压在切割木板上,启动电动机4,传动轴7带动锯片运转,人为推动木板,进行切割。木板切割完毕,关闭电动机4,传动轴停止转动,锯片停止运转,将气压开关按上,气压罐3通过升降轴8控制机架5上移。

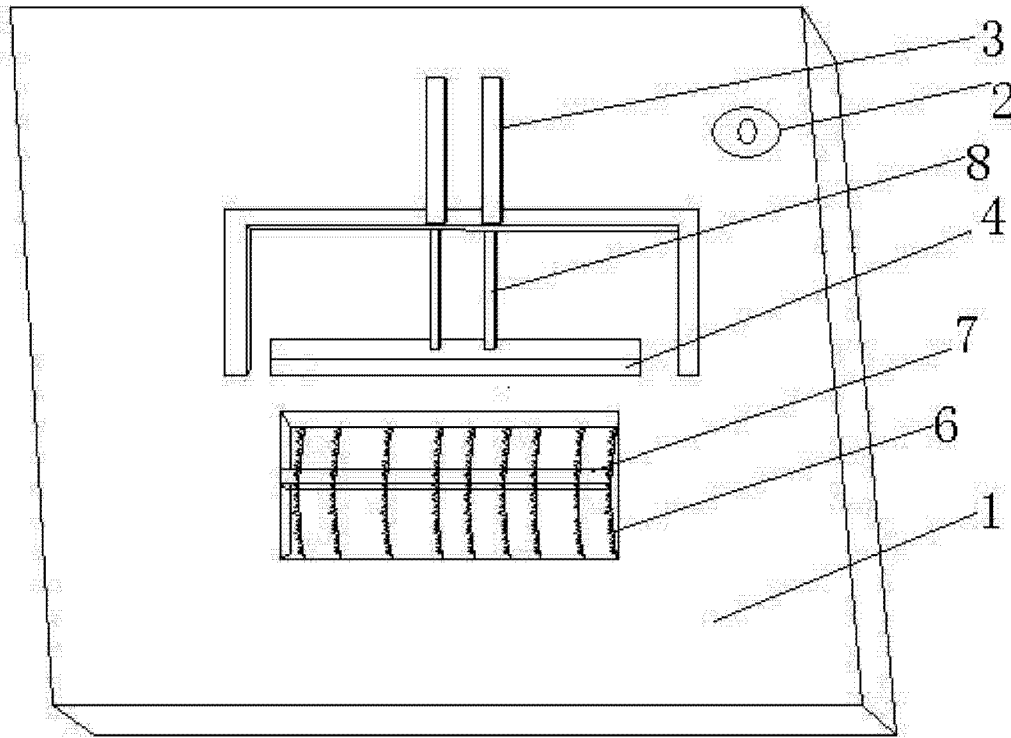


图 1

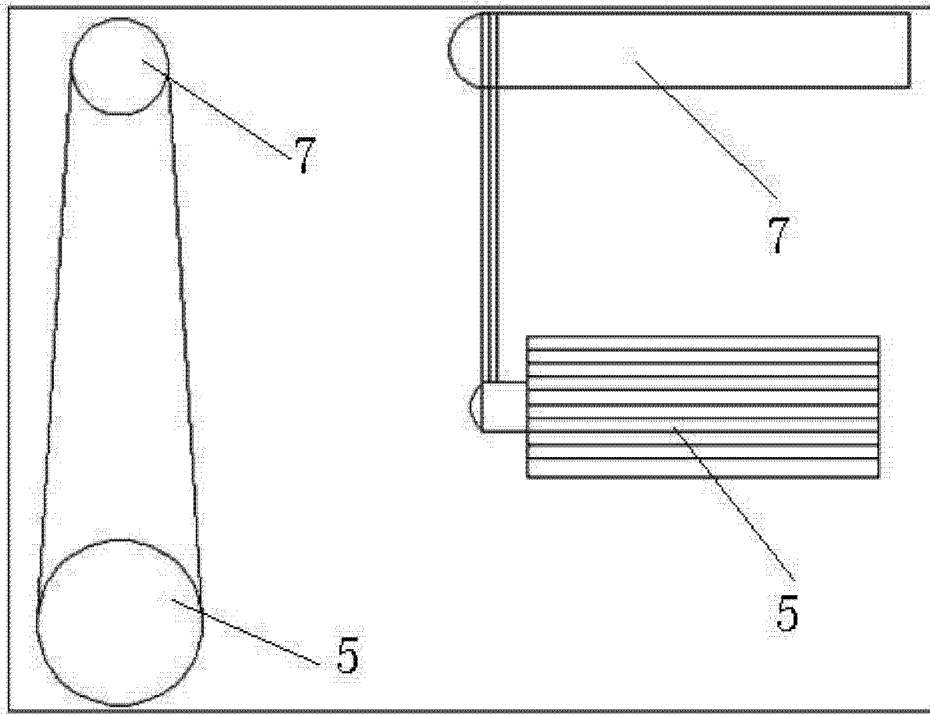


图 2