



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112440356 A

(43) 申请公布日 2021.03.05

(21) 申请号 202011202497.7

B27C 5/00 (2006.01)

(22) 申请日 2020.11.02

B27C 5/02 (2006.01)

(71) 申请人 魏秀菊

地址 154100 黑龙江省鹤岗市南山区58委

(72) 发明人 魏秀菊

(74) 专利代理机构 北京君恒知识产权代理有限公司 11466

代理人 王恒

(51) Int. Cl.

B27J 1/00 (2006.01)

B27C 9/04 (2006.01)

B24B 7/17 (2006.01)

B24B 7/28 (2006.01)

B24B 27/00 (2006.01)

B24B 47/22 (2006.01)

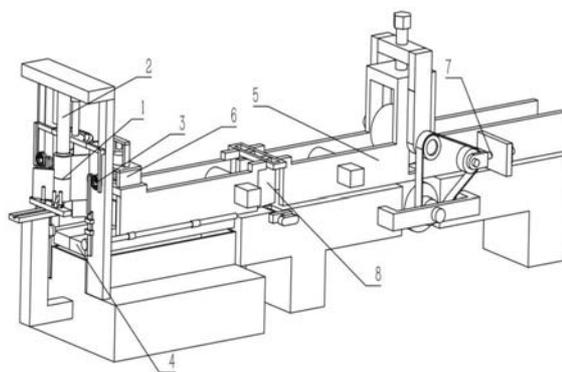
权利要求书2页 说明书6页 附图6页

(54) 发明名称

一种竹片修边削角器

(57) 摘要

本发明涉及竹片加工技术领域,更具体的说是一种竹片修边削角器,包括调角机构和动力机构,所述调角机构包括收集箱、滑动架、滑动板、转向架、转架、滑动板、切割刀和导向槽,滑动架固定连接在收集箱上,滑动板滑动连接在滑动架上,两个转向架均转动连接在滑动板上,两个转向架分别滑动连接在两个转架上,两个导向槽分别固定连接在两个转架上,两个滑动板分别滑动连接在两个导向槽上,两个切割刀分别固定连接在两个滑动板上,动力机构包括液压杆和圆弧架,圆弧架固定连接在液压杆的下端,两个滑动板均滑动连接在圆弧架上。



1. 一种竹片修边削角器,包括调角机构(1)和动力机构(2),其特征在于:所述调角机构(1)包括收集箱(101)、滑动架(102)、滑动板(103)、转向架(104)、转架(105)、滑动板(106)、切割刀(107)和导向槽(108),滑动架(102)固定连接在收集箱(101)上,滑动板(103)滑动连接在滑动架(102)上,两个转向架(104)均转动连接在滑动板(103)上,两个转向架(104)分别滑动连接在两个转架(105)上,两个导向槽(108)分别固定连接在两个转架(105)上,两个滑动板(106)分别滑动连接在两个导向槽(108)上,两个切割刀(107)分别固定连接在两个滑动板(106)上,动力机构(2)包括液压杆(202)和圆弧架(203),圆弧架(203)固定连接在液压杆(202)的下端,两个滑动板(106)均滑动连接在圆弧架(203)上。

2. 根据权利要求1所述的一种竹片修边削角器,其特征在于:所述动力机构(2)还包括支撑架(201)和齿条(204),液压杆(202)固定连接在支撑架(201)上,两个齿条(204)分别固定连接在圆弧架(203)的左右两端,两个转架(105)均转动连接在支撑架(201)上,两个齿条(204)均滑动连接在支撑架(201)上,支撑架(201)固定连接在收集箱(101)上。

3. 根据权利要求2所述的一种竹片修边削角器,其特征在于:所述一种竹片修边削角器还包括传动机构(3),传动机构(3)包括齿轮(301)、棘齿环(302)、弹簧(303)和单齿(304),棘齿环(302)转动连接在齿轮(301)上,棘齿环(302)和单齿(304)啮合传动,单齿(304)转动连接在齿轮(301)上,弹簧(303)的左右两端分别固定连接在齿轮(301)和单齿(304)上,齿轮(301)转动连接在支撑架(201)上,齿条(204)与棘齿环(302)啮合传动。

4. 根据权利要求3所述的一种竹片修边削角器,其特征在于:所述一种竹片修边削角器还包括收集机构(4),收集机构(4)包括转动板(401)、偏心轮(402)、齿轮轴(403)、传动齿条(404)和传动杆(405),转动板(401)固定连接在齿轮轴(403)上,传动杆(405)转动连接在偏心轮(402)上,齿轮轴(403)和传动齿条(404)啮合传动,传动杆(405)转动连接在传动齿条(404)上,齿轮(301)和偏心轮(402)啮合传动,偏心轮(402)转动连接在支撑架(201)上,传动齿条(404)滑动连接在支撑架(201)上。

5. 根据权利要求4所述的一种竹片修边削角器,其特征在于:所述一种竹片修边削角器还包括固定机构(5),固定机构(5)包括整体支架(501)、打磨辊(502)、升降架(503)、丝杆(504)、电机(505)和运动滚筒(506),打磨辊(502)滑动连接在整体支架(501)上,打磨辊(502)转动连接在升降架(503)上,丝杆(504)转动连接在升降架(503)上,丝杆(504)和整体支架(501)螺纹传动,电机(505)固定连接在整体支架(501)上,运动滚筒(506),固定连接在电机(505)的输出轴上,两个齿轮轴(403)均转动连接在整体支架(501)的底端,收集箱(101)固定连接在整体支架(501)的底端。

6. 根据权利要求5所述的一种竹片修边削角器,其特征在于:所述一种竹片修边削角器还包括紧固机构(6),紧固机构(6)包括滑块(601)、滑杆(602)、紧固弹簧(603)、液压杆开关(604)和紧固架(605),滑块(601)固定连接在滑杆(602)上,滑杆(602)滑动连接在紧固架(605)上,紧固弹簧(603)的上下两端分别固定连接在紧固架(605)和滑杆(602)上,液压杆开关(604)固定连接在紧固架(605)的上端,紧固架(605)固定连接在整体支架(501)上。

7. 根据权利要求6所述的一种竹片修边削角器,其特征在于:所述一种竹片修边削角器还包括调整机构(7),调整机构(7)包括打磨棍Ⅱ(701)、链轮(702)、调整架(703)和调整弹簧(704),设有三个链轮(702),下端的链轮(702)固定连接在打磨棍Ⅱ(701)上,右端的链轮(702)转动连接在调整架(703)上,调整弹簧(704)固定连接在调整架(703)上,打磨棍Ⅱ(701)

转动连接在整体支架(501),调整架(703)滑动连接在整体支架(501)上,调整弹簧(704)的另一端固定连接在整体支架(501)上,上端的链轮(702)固定连接在打磨辊(502)上。

8.根据权利要求7所述的一种竹片修边削角器,其特征在于:所述一种竹片修边削角器还包括切边机构(8),切边机构(8)包括切边刀(801)、滑动框架(802)、滑动块(803)和调整丝杆(804),两个切边刀(801)均滑动连接在滑动框架(802)上,两个切边刀(801)分别固定连接在滑动块(803)上,两个滑动块(803)均与调整丝杆(804)螺纹传动,滑动框架(802)固定连接在整体支架(501),两个滑动块(803)均滑动连接在整体支架(501)上,调整丝杆(804)转动连接在整体支架(501)上。

9.根据权利要求8所述的一种竹片修边削角器,其特征在于:所述的运动滚筒(506)为橡胶材质。

一种竹片修边削角器

技术领域

[0001] 本发明涉及竹片加工技术领域,更具体的说是一种竹片修边削角器。

背景技术

[0002] 例如公开号CN211682632U包括工作台面,工作台面的右侧滑动连接第二导向杆,第二导向杆的上端设有刀架,刀架的下表面中部设有切刀,所述工作台面的右侧的前后两侧设有固定座,固定座上设有气缸,气缸的活塞杆固定连接刀架的前后两侧,所述第二导向杆的下端设有底板,底板的左侧设有驱动电机,驱动电机的输出轴固定连接打磨轮;该发明的缺点是不能调整削角角度。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种竹片修边削角器,能调整削角角度。

[0004] 本发明的目的通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种竹片修边削角器,包括调角机构和动力机构,所述调角机构包括收集箱、滑动架、滑动板、转向架、转架、滑动板、切割刀和导向槽,滑动架固定连接在收集箱上,滑动板滑动连接在滑动架上,两个转向架均转动连接在滑动板上,两个转向架分别滑动连接在两个转架上,两个导向槽分别固定连接在两个转架上,两个滑动板分别滑动连接在两个导向槽上,两个切割刀分别固定连接在两个滑动板上,动力机构包括液压杆和圆弧架,圆弧架固定连接在液压杆的下端,两个滑动板均滑动连接在圆弧架上。

[0006] 作为本技术方案的进一步优化,本发明一种竹片修边削角器,所述动力机构还包括支撑架和齿条,液压杆固定连接在支撑架上,两个齿条分别固定连接在圆弧架的左右两端,两个转架均转动连接在支撑架上,两个齿条均滑动连接在支撑架上,支撑架固定连接在收集箱上。

[0007] 作为本技术方案的进一步优化,本发明一种竹片修边削角器,所述一种竹片修边削角器还包括传动机构,传动机构包括齿轮、棘齿环、弹簧和单齿,棘齿环转动连接在齿轮上,棘齿环和单齿啮合传动,单齿转动连接在齿轮上,弹簧的左右两端分别固定连接在齿轮和单齿上,齿轮转动连接在支撑架上,齿条与棘齿环啮合传动。

[0008] 作为本技术方案的进一步优化,本发明一种竹片修边削角器,所述一种竹片修边削角器还包括收集机构,收集机构包括转动板、偏心轮、齿轮轴、传动齿条和传动杆,转动板固定连接在齿轮轴,传动杆转动连接在偏心轮上,齿轮轴和传动齿条啮合传动,传动杆转动连接在传动齿条上,齿轮和偏心轮啮合传动,偏心轮转动连接在支撑架上,传动齿条滑动连接在支撑架上。

[0009] 作为本技术方案的进一步优化,本发明一种竹片修边削角器,所述一种竹片修边削角器还包括固定机构,固定机构包括整体支架、打磨辊、升降架、丝杆、电机和运动滚筒,打磨辊滑动连接在整体支架上,打磨辊转动连接在升降架上,丝杆转动连接在升降架上,丝杆和整体支架螺纹传动,电机固定连接在整体支架上,运动滚筒,固定连接在电机的输出轴

上,两个齿轮轴均转动连接在整体支架的底端,收集箱固定连接在整体支架的底端。

[0010] 作为本技术方案的进一步优化,本发明一种竹片修边削角器,所述一种竹片修边削角器还包括紧固机构,紧固机构包括滑块、滑杆、紧固弹簧、液压杆开关和紧固架,滑块固定连接在滑杆,滑杆滑动连接在紧固架上,紧固弹簧的上下两端分别固定连接在紧固架和滑杆上,液压杆开关固定连接在紧固架的上端,紧固架固定连接在整体支架上。

[0011] 作为本技术方案的进一步优化,本发明一种竹片修边削角器,所述一种竹片修边削角器还包括调整机构,调整机构包括打磨棍Ⅱ、链轮、调整架和调整弹簧,设有三个链轮,下端的链轮固定连接在打磨棍Ⅱ上,右端的链轮转动连接在调整架,调整弹簧固定连接在调整架上,打磨棍Ⅱ转动连接在整体支架,调整架滑动连接在整体支架上,调整弹簧的另一端固定连接在整体支架上,上端的链轮固定连接在打磨棍上。

[0012] 作为本技术方案的进一步优化,本发明一种竹片修边削角器,所述一种竹片修边削角器还包括切边机构,切边机构包括切边刀、滑动框架、滑动块和调整丝杆,两个切边刀均滑动连接在滑动框架上,两个切边刀分别固定连接在滑动块上,两个滑动块均与调整丝杆螺纹传动,滑动框架固定连接在整体支架,两个滑动块均滑动连接在整体支架上,调整丝杆转动连接在整体支架上。

[0013] 作为本技术方案的进一步优化,本发明一种竹片修边削角器,所述的运动滚筒为橡胶材质。

[0014] 本发明一种竹片修边削角器的有益效果为:

[0015] 本发明一种竹片修边削角器,可以对竹片进行打磨抛光,通过两个打磨棍对竹片的上下两面进行打磨,将竹片两面打磨平整光滑,更加美观,也方便进行后续加工,而且两个打磨棍之间的距离可以调节,可以在打磨过程中改变竹片的厚度,还能对竹片进行切割,调整竹片的宽度,把竹片切割刀需要的宽度,还能对竹片的头部进行切削,切出一个角,而且可以调节切削的角度,切割完成后会自动对竹片进行收集,可以自动连续的对竹片进行加工和收集,节省人力物力,提高加工效率。

附图说明

[0016] 下面结合附图和具体实施方法对本发明做进一步详细的说明。

[0017] 图1是本发明的竹片修边削角器整体结构示意图;

[0018] 图2是本发明的调角机构结构示意图;

[0019] 图3是本发明的动力机构结构示意图;

[0020] 图4是本发明的传动机构结构示意图;

[0021] 图5是本发明的收集机构结构示意图;

[0022] 图6是本发明的固定机构结构示意图;

[0023] 图7是本发明的紧固机构结构示意图;

[0024] 图8是本发明的调整机构结构示意图;

[0025] 图9是本发明的切边机构结构示意图。

[0026] 图中:调角机构1;收集箱101;滑动架102;滑动板103;转向架104;转架105;滑动板106;切割刀107;导向槽108;动力机构2;支撑架201;液压杆202;圆弧架203;齿条204;传动机构3;齿轮301;棘齿环302;弹簧303;单齿304;收集机构4;转动板401;偏心轮402;齿轮轴

403;传动齿条404;传动杆405;固定机构5;整体支架501;打磨辊502;升降架503;丝杆504;电机505;运动滚筒506;紧固机构6;滑块601;滑杆602;紧固弹簧603;液压杆开关604;紧固架605;调整机构7;打磨棍Ⅱ701;链轮702;调整架703;调整弹簧704;切边机构8;切边刀801;滑动框架802;滑动块803;调整丝杆804。

具体实施方式

[0027] 下面结合附图对本发明作进一步详细说明。

[0028] 在本发明的描述中,需要说明的是,术语“中心”、“纵向”、“横向”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“顶”、“底”、“内”、“外”和“竖着”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本发明和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明的限制。

[0029] 在本发明的描述中,需要说明的是,除非另有明确规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接可以是直接连接,亦可以通过中间媒介间接连接,可以是两个部件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以具体情况理解上述术语在本发明中的具体含义。

[0030] 此外,在本发明的描述中,除非另有说明,“多个”、“多组”、“多根”的含义是两个或两个以上。

[0031] 具体实施方式一:

[0032] 下面结合图1-9说明本实施方式,一种竹片修边削角器,包括调角机构1和动力机构2,所述调角机构1包括收集箱101、滑动架102、滑动板103、转向架104、转架105、滑动板106、切割刀107和导向槽108,滑动架102固定连接在收集箱101上,滑动板103滑动连接在滑动架102上,两个转向架104均转动连接在滑动板103上,两个转向架104分别滑动连接在两个转架105上,两个导向槽108分别固定连接在两个转架105上,两个滑动板106分别滑动连接在两个导向槽108上,两个切割刀107分别固定连接在两个滑动板106上,动力机构2包括液压杆202和圆弧架203,圆弧架203固定连接在液压杆202的下端,两个滑动板106均滑动连接在圆弧架203上;

[0033] 可以通过滑动滑动板103来调节切削角度,向左滑动滑动板103,滑动板103向左滑动带动两个转向架104向左滑动,两个转向架104向左滑动的同时发生转动,两个转向架104转动带动两个转架105转动,两个转架105转动带动两个导向槽108转动,两个导向槽108转动带动两个滑动板106转动,两个滑动板106转动带动两个切割刀107转动,从而调整切削出的角度,滑动板106在导向槽108内滑动,可以提高切削准度,保证切削的准度。

[0034] 具体实施方式二:

[0035] 下面结合图1-9说明本实施方式,本实施方式对实施方式一作进一步说明,所述动力机构2还包括支撑架201和齿条204,液压杆202固定连接在支撑架201上,两个齿条204分别固定连接在圆弧架203的左右两端,两个转架105均转动连接在支撑架201上,两个齿条204均滑动连接在支撑架201上,支撑架201固定连接在收集箱101上;

[0036] 液压杆202可以进行伸缩,液压杆202伸长带动圆弧架203向下移动,液压杆202伸长带动两个齿条204向下移动,圆弧架203向下移动带动两个滑动板106向下移动,完成对竹

片的削角过程。

[0037] 具体实施方式三：

[0038] 下面结合图1-9说明本实施方式，本实施方式对实施方式二作进一步说明，所述一种竹片修边削角器还包括传动机构3，传动机构3包括齿轮301、棘齿环302、弹簧303和单齿304，棘齿环302转动连接在齿轮301上，棘齿环302和单齿304啮合传动，单齿304转动连接在齿轮301上，弹簧303的左右两端分别固定连接在齿轮301和单齿304上，齿轮301转动连接在支撑架201上，齿条204与棘齿环302啮合传动；

[0039] 齿条204向下移动带动棘齿环302向右转动，棘齿环302向右转动时不与单齿304发生啮合，齿条204向上移动带动棘齿环302向左转动，棘齿环302向左转动与单齿304啮合，齿轮301上设有一个限位柱限制单齿304的转动，棘齿环302向左转动带动齿轮301向左转动。

[0040] 具体实施方式四：

[0041] 下面结合图1-9说明本实施方式，本实施方式对实施方式三作进一步说明，所述一种竹片修边削角器还包括收集机构4，收集机构4包括转动板401、偏心轮402、齿轮轴403、传动齿条404和传动杆405，转动板401固定连接在齿轮轴403，传动杆405转动连接在偏心轮402上，齿轮轴403和传动齿条404啮合传动，传动杆405转动连接在传动齿条404上，齿轮301和偏心轮402啮合传动，偏心轮402转动连接在支撑架201上，传动齿条404滑动连接在支撑架201上；

[0042] 齿轮301向左转动带动偏心轮402转动，偏心轮402转动带动传动杆405转动，传动杆405转动带动传动齿条404上下移动，传动齿条404上下移动带动齿轮轴403转动，齿轮轴403转动带动转动板401转动，偏心轮402转动一周，传动齿条404先向下移动在向上移动，两个转动板401完成一次开合，在打开时削角过的竹片就会落入收集箱101中，然后两个转动板401关闭，等待下一次加工。

[0043] 具体实施方式五：

[0044] 下面结合图1-9说明本实施方式，本实施方式对实施方式四作进一步说明，所述一种竹片修边削角器还包括固定机构5，固定机构5包括整体支架501、打磨辊502、升降架503、丝杆504、电机505和运动滚筒506，打磨辊502滑动连接在整体支架501上，打磨辊502转动连接在升降架503上，丝杆504转动连接在升降架503上，丝杆504和整体支架501螺纹传动，电机505固定连接在整体支架501上，运动滚筒506，固定连接在电机505的输出轴上，两个齿轮轴403均转动连接在整体支架501的底端，收集箱101固定连接在整体支架501的底端；

[0045] 电机505的输出轴转动带动运动滚筒506转动，用于带动竹片移动，完成整个加工过程，打磨辊502可以对竹片的上面进行打磨，可以通过调整打磨辊502的高度来调整竹片的厚度，拧动丝杆504，丝杆504发生移动，丝杆504移动带动升降架503移动，升降架503移动带动打磨辊502上下移动，从而改变加工的高度。

[0046] 具体实施方式六：

[0047] 下面结合图1-9说明本实施方式，本实施方式对实施方式五作进一步说明，所述一种竹片修边削角器还包括紧固机构6，紧固机构6包括滑块601、滑杆602、紧固弹簧603、液压杆开关604和紧固架605，滑块601固定连接在滑杆602，滑杆602滑动连接在紧固架605上，紧固弹簧603的上下两端分别固定连接在紧固架605和滑杆602上，液压杆开关604固定连接在

紧固架605的上端,紧固架605固定连接在整体支架501上;

[0048] 当竹片通过紧固机构6时,竹片从滑块601下经过,滑块601上升带动滑杆602上升,压紧紧固弹簧603,滑杆602上升触发液压杆开关604,液压杆开关604用于控制液压杆202,每当液压杆开关604被触发一次,液压杆202完成一次伸缩,同时紧固弹簧603想要伸张,向下压动滑杆602,滑杆602向下压动滑块601,还能对竹片进行压紧,防止削角过程中竹片移动,影响加工效果,造成物料受损。

[0049] 具体实施方式七:

[0050] 下面结合图1-9说明本实施方式,本实施方式对实施方式六作进一步说明,所述一种竹片修边削角器还包括调整机构7,调整机构7包括打磨棍Ⅱ701、链轮702、调整架703和调整弹簧704,设有三个链轮702,下端的链轮702固定连接在打磨棍Ⅱ701上,右端的链轮702转动连接在调整架703,调整弹簧704固定连接在调整架703上,打磨棍Ⅱ701转动连接在整体支架501,调整架703滑动连接在整体支架501上,调整弹簧704的另一端固定连接在整体支架501上,上端的链轮702固定连接在打磨棍502上;

[0051] 打磨棍502上下移动带动上端的链轮702上下移动,上端的链轮702上下移动会拉动右端的链轮702左右移动,右端的链轮702左右移动带动调整架703左右移动,调整弹簧704可以进行收紧,为了使打磨棍502上下移动后,链轮不会松懈,造成连接不良,无法传动等问题。

[0052] 具体实施方式八:

[0053] 下面结合图1-9说明本实施方式,本实施方式对实施方式六作进一步说明,所述一种竹片修边削角器还包括切边机构8,切边机构8包括切边刀801、滑动框架802、滑动块803和调整丝杆804,两个切边刀801均滑动连接在滑动框架802上,两个切边刀801分别固定连接在滑动块803上,两个滑动块803均与调整丝杆804螺纹传动,滑动框架802固定连接在整体支架501,两个滑动块803均滑动连接在整体支架501上,调整丝杆804转动连接在整体支架501上;

[0054] 拧动调整丝杆804,丝杆804转动带动两个滑动块803移动,两个滑动块803移动带动两个切边刀801移动,两个切边刀801在滑动框架802上也发生移动,可以让切边刀801更稳定,切边刀801的移动可以调节切割后竹片的宽度。

[0055] 具体实施方式九:

[0056] 下面结合图1-9说明本实施方式,本实施方式对实施方式六作进一步说明,所述的运动滚筒506为橡胶材质;可以压紧竹片后带动竹片移动,有更好的传输效果,同时也不会对竹片造成损伤。

[0057] 本发明的一种竹片修边削角器,其工作原理为:

[0058] 使用时需要将竹片从右端送入,电机505的输出轴转动带动运动滚筒506转动,用于带动竹片移动,完成整个加工过程,打磨棍502可以对竹片的上面进行打磨,可以通过调整打磨棍502的高度来调整竹片的厚度,拧动丝杆504,丝杆504发生移动,丝杆504移动带动升降架503移动,升降架503移动带动打磨棍502上下移动,从而改变加工的高度,打磨棍502上下移动带动上端的链轮702上下移动,上端的链轮702上下移动会拉动右端的链轮702左右移动,右端的链轮702左右移动带动调整架703左右移动,调整弹簧704可以进行收紧,为了使打磨棍502上下移动后,链轮不会松懈,造成连接不良,无法传动等问题,拧动调整丝杆

804,丝杆804转动带动两个滑动块803移动,两个滑动块803移动带动两个切边刀801移动,两个切边刀801在滑动框架802上也发生移动,可以让切边刀801更稳定,切边刀801的移动可以调节切割后竹片的宽度,所述的运动滚筒506为橡胶材质,可以压紧竹片后带动竹片移动,有更好的传输效果,同时也不会对竹片造成损伤,当竹片通过紧固机构6时,竹片从滑块601下经过,滑块601上升带动滑杆602上升,压紧紧固弹簧603,滑杆602上升触发液压杆开关604,液压杆开关604用于控制液压杆202,每当液压杆开关604被触发一次,液压杆202完成一次伸缩,同时紧固弹簧603想要伸张,向下压动滑杆602,滑杆602向下压动滑块601,还能对竹片进行压紧,防止削角过程中竹片移动,影响加工效果,造成物料受损,可以通过滑动滑动板103来调节切削角度,向左滑动滑动板103,滑动板103向左滑动带动两个转向架104向左滑动,两个转向架104向左滑动的同时发生转动,两个转向架104转动带动两个转架105转动,两个转架105转动带动两个导向槽108转动,两个导向槽108转动带动两个滑动板106转动,两个滑动板106转动带动两个切割刀107转动,从而调整切削出的角度,滑动板106在导向槽108内滑动,可以提高切削准度,保证切削的准度,液压杆202可以进行伸缩,液压杆202伸长带动圆弧架203向下移动,液压杆202伸长带动两个齿条204向下移动,圆弧架203向下移动带动两个滑动板106向下移动,完成对竹片的削角过程,齿条204向下移动带动棘齿环302向右转动,棘齿环302向右转动时不与单齿304发生啮合,齿条204向上移动带动棘齿环302向左转动,棘齿环302向左转动与单齿304啮合,齿轮301上设有一个限位柱限制单齿304的转动,棘齿环302向左转动带动齿轮301向左转动,齿轮301向左转动带动偏心轮402转动,偏心轮402转动带动传动杆405转动,传动杆405转动带动传动齿条404上下移动,传动齿条404上下移动带动齿轮轴403转动,齿轮轴403转动带动转动板401转动,偏心轮402转动一周,传动齿条404先向下移动在向上移动,两个转动板401完成一次开合,在打开时削角过的竹片就会落入收集箱101中,然后两个转动板401关闭,等待下一次加工。

[0059] 当然,上述说明并非对本发明的限制,本发明也不仅限于上述举例,本技术领域的普通技术人员在本发明的实质范围内所做出的变化、改型、添加或替换,也属于本发明的保护范围。

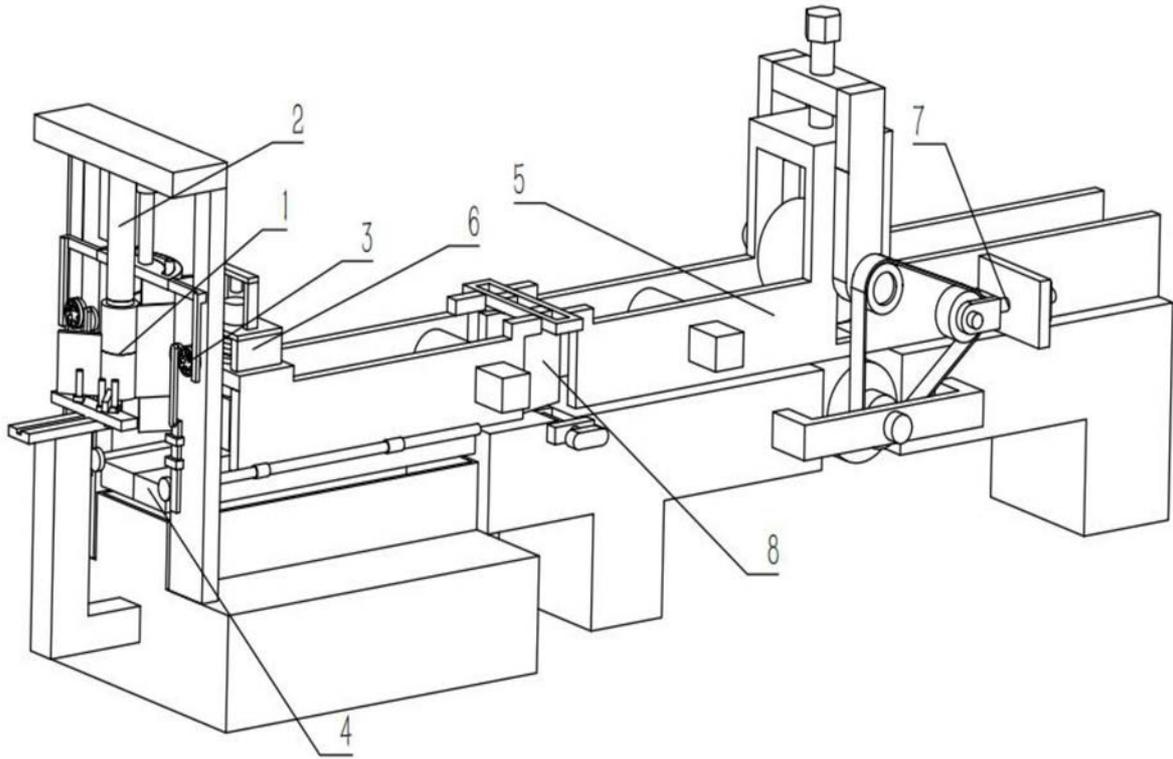


图1

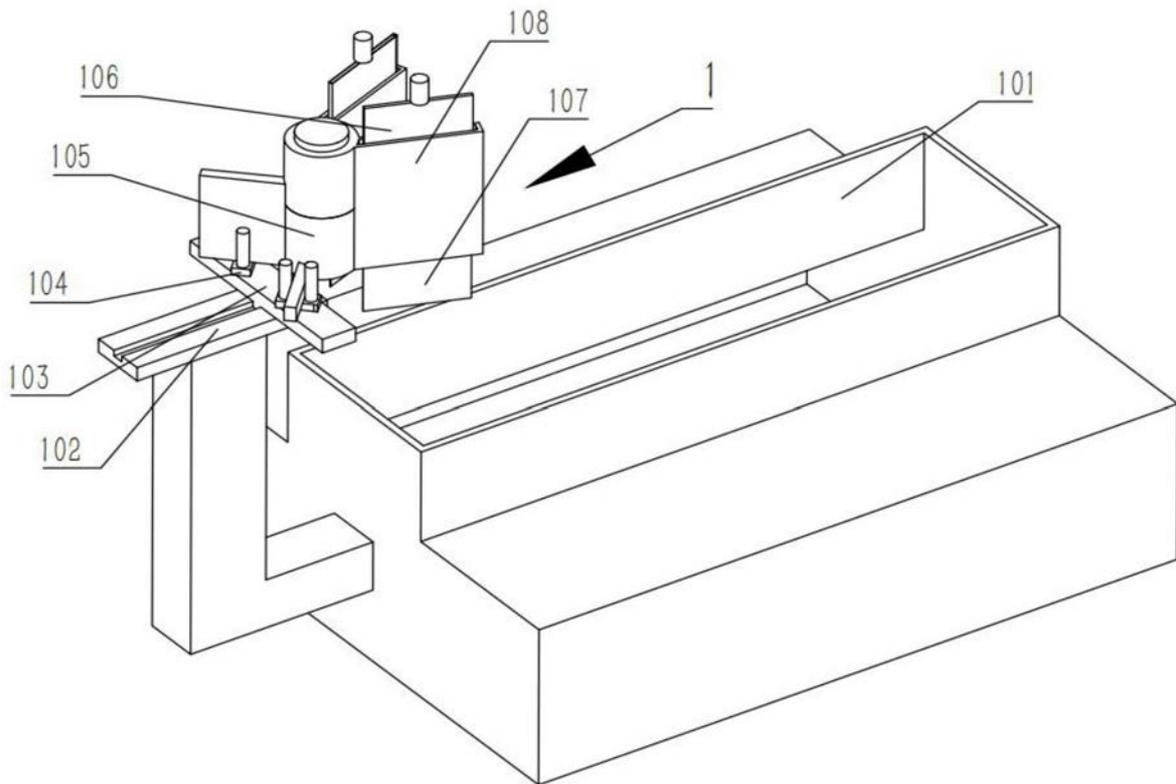


图2

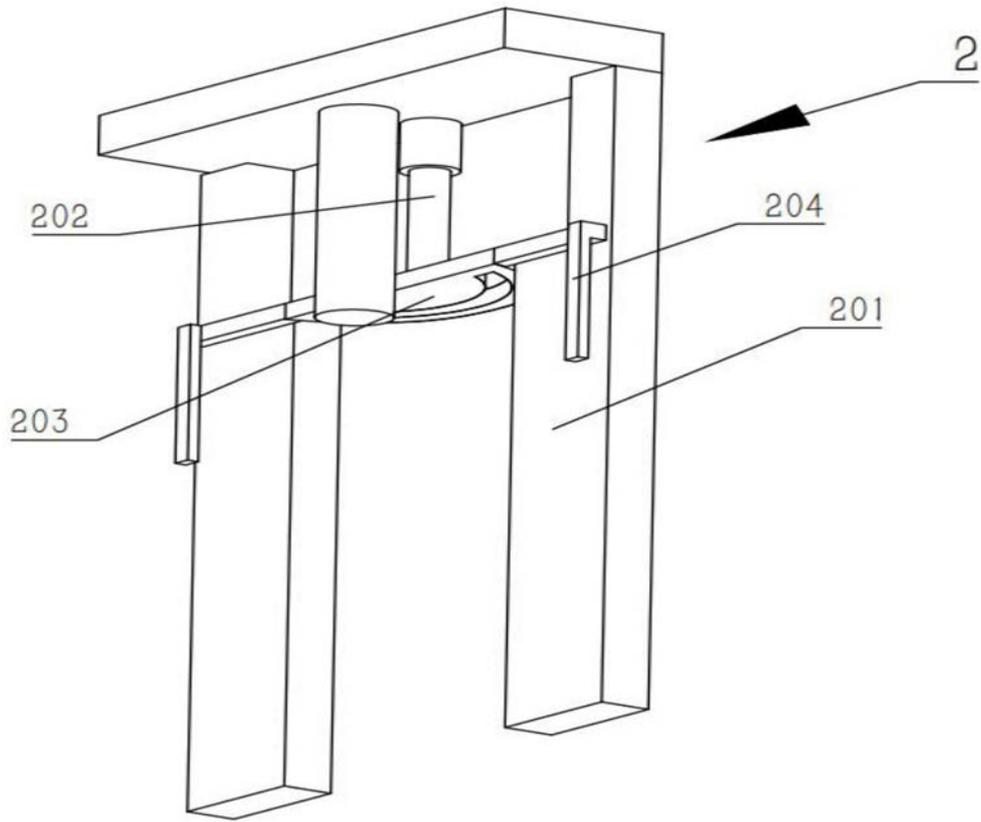


图3

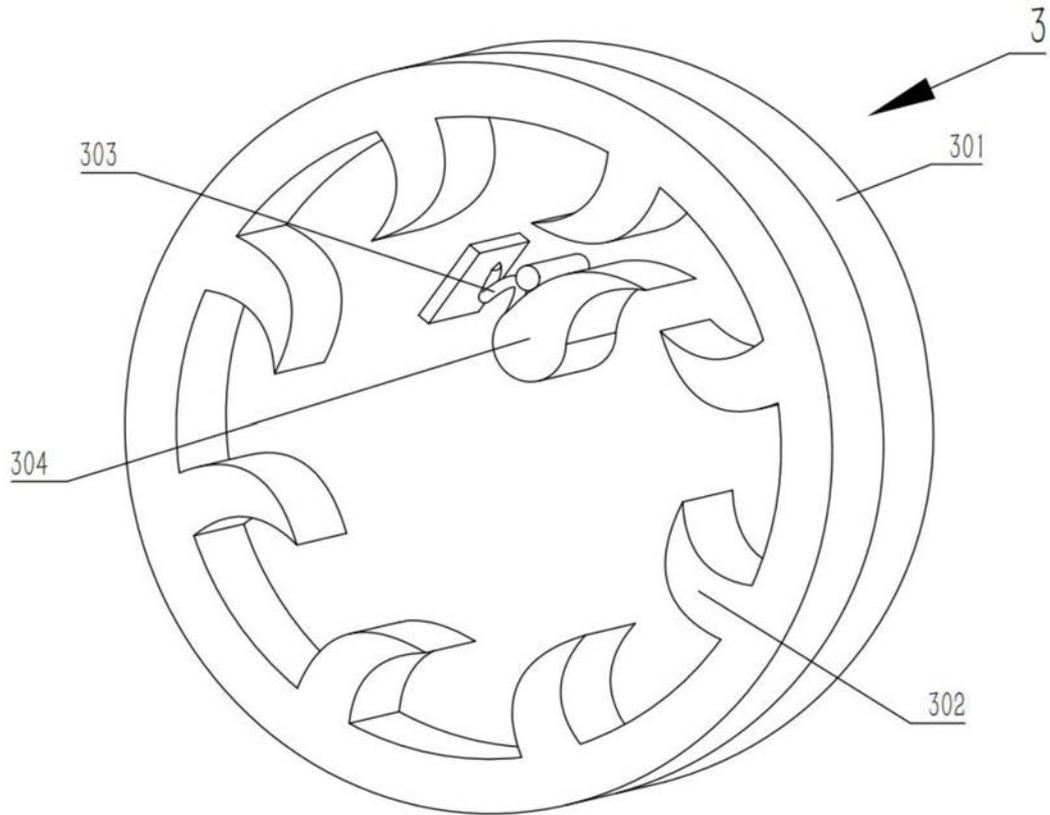


图4

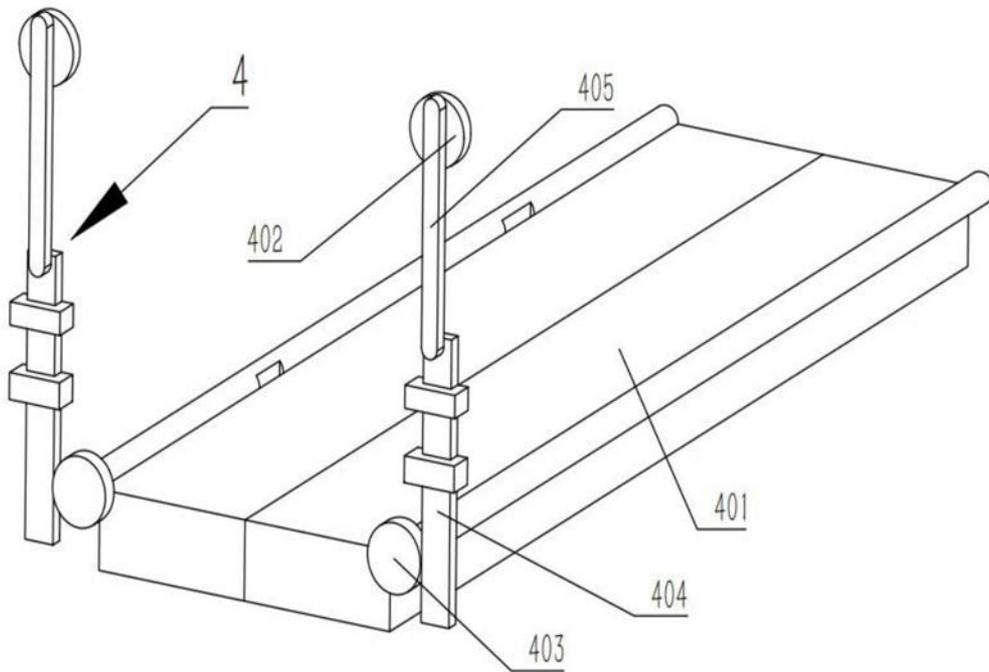


图5

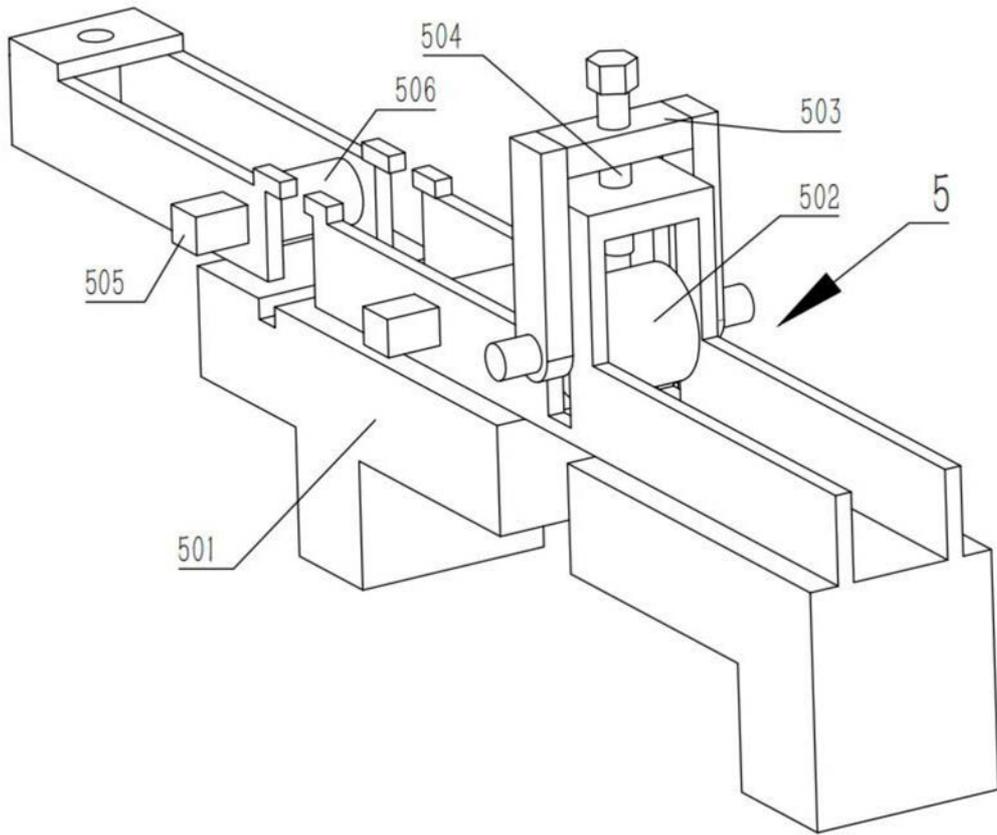


图6

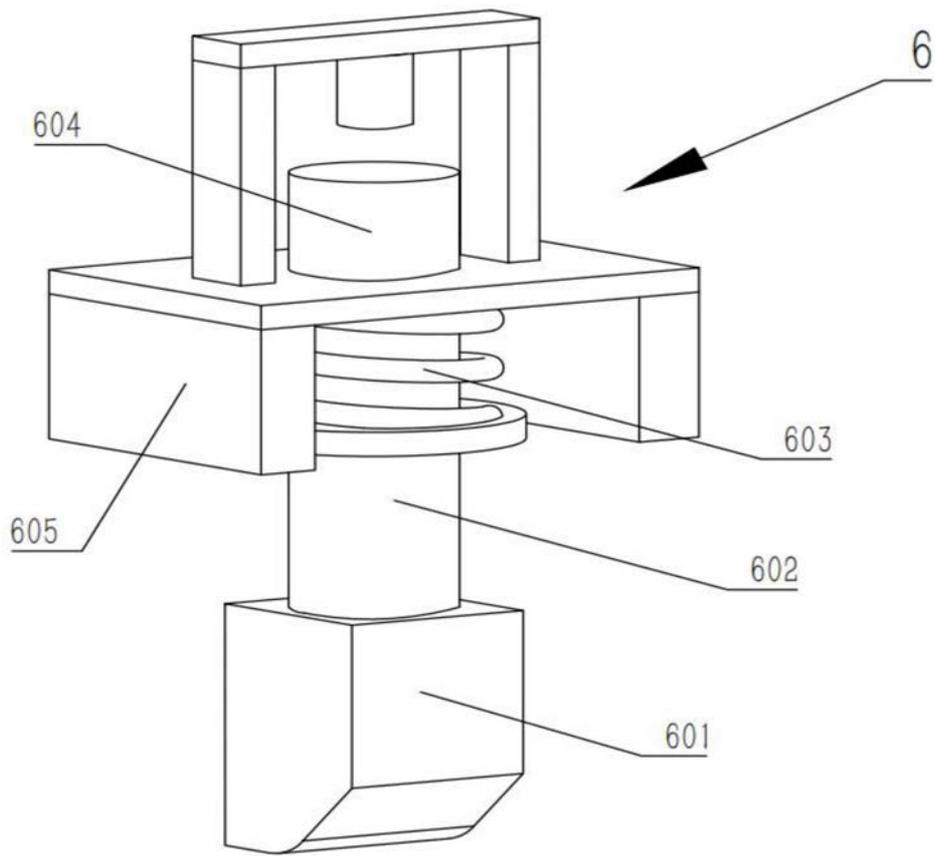


图7

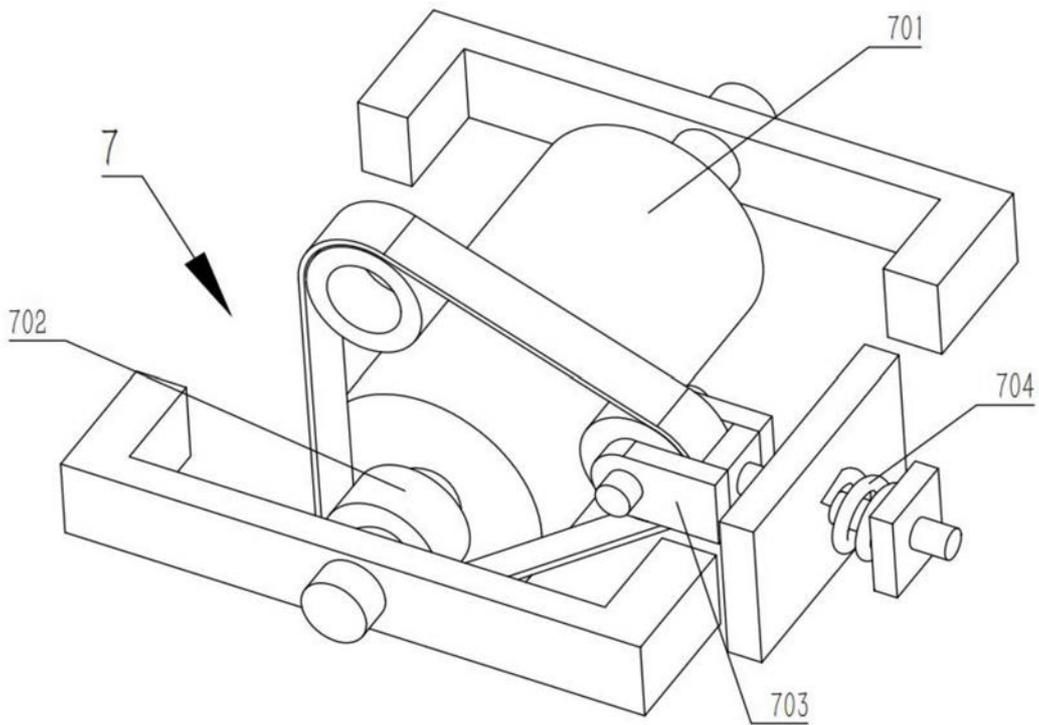


图8

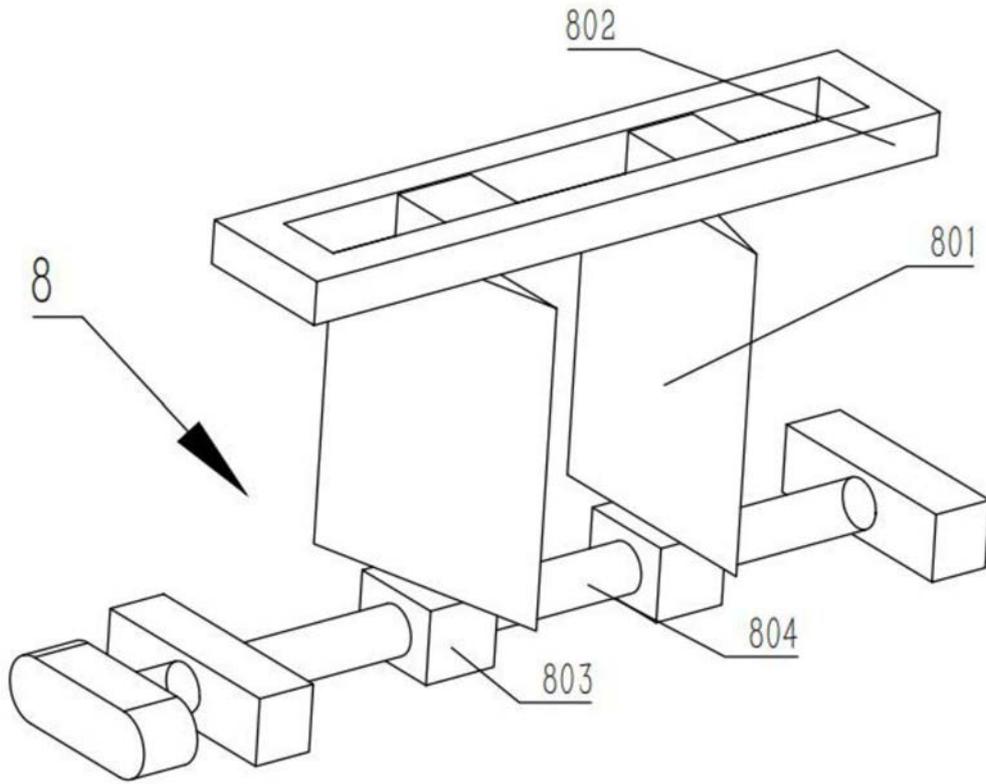


图9