



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 112207959 B

(45) 授权公告日 2021.10.22

(21) 申请号 202010937365.2

B28B 11/12 (2006.01)

(22) 申请日 2020.09.08

B28B 17/04 (2006.01)

(65) 同一申请的已公布的文献号

审查员 陈琳

申请公布号 CN 112207959 A

(43) 申请公布日 2021.01.12

(73) 专利权人 衡东县新塘镇顶峰装饰材料加工  
厂

地址 421000 湖南省衡阳市衡东县新塘镇  
文峰北路

(72) 发明人 阳习科 潘琥 沈红仁

(74) 专利代理机构 太原景誉专利代理事务所  
(普通合伙) 14113

代理人 马丽平

(51) Int. Cl.

B28B 11/00 (2006.01)

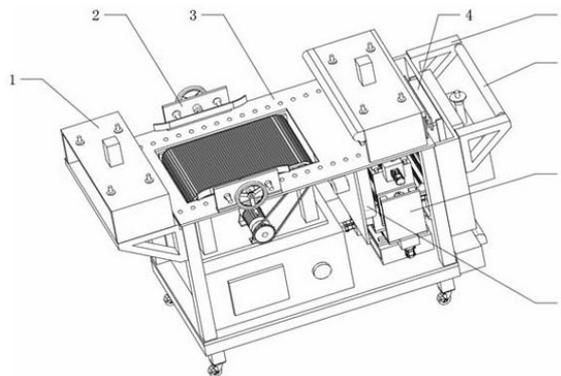
权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54) 发明名称

一种用于石膏线条的背面自动化成型装置

(57) 摘要

本发明公开了一种用于石膏线条的背面自动化成型装置,涉及石膏线条加工设备技术领域;为了刀具无法多自由度调节的问题;具体包括托板和压覆组件,所述托板顶部外壁固定连接导正组件,托板底部外壁固定连接立柱,立柱底部外壁固定连接底板,底板顶部外壁固定连接刀具组件,托板底部外壁固定连接清理组件,立柱一侧外壁固定连接回收组件。本发明通过设置刀具组件,其中活动板一能够相对连接板运动,活动板二能够相对定板一运动,活动板三能够相对定板二运动,使得刀盘能够进行多个自由度的移动,同时调节电机能够提供动力,使得上述运动能够自动实现,能够使得装置对于石膏背面花纹深度、宽度和长度方向进行调整。



1. 一种用于石膏线条的背面自动化成型装置,包括托板(3)和压覆组件(1),所述托板(3)顶部外壁固定连接于导正组件(2),托板(3)底部外壁固定连接于立柱(10),立柱(10)底部外壁固定连接于底板(9),底板(9)顶部外壁固定连接于刀具组件(7),托板(3)底部外壁固定连接于清理组件(8),立柱(10)一侧外壁固定连接于回收组件(4),其特征在于,所述刀具组件(7)包括固定块(701)和活动板一(702),固定块(701)底部外壁固定连接于底板(9)顶部外壁,固定块(701)顶部外壁固定连接于连接板,连接板顶部外壁固定连接于轨道一,轨道一配合使用有滑块一,活动板一(702)底部外壁固定连接于滑块一顶部外壁,活动板一(702)顶部外壁固定连接于定板一(703),定板一(703)一侧外壁固定连接于轨道二,轨道二配合使用有滑块二,滑块二一侧外壁固定连接于活动板二(704),活动板二(704)一侧外壁固定连接于定板二(705),定板二(705)顶部外壁固定连接于轨道三,轨道三配合使用有滑块三,滑块三顶部外壁固定连接于活动板三(706),活动板三(706)顶部外壁固定连接于刮料电机(708),刮料电机(708)的输出轴通过联轴器连接于转轴,转轴一端外壁固定连接于刀盘(707);所述连接板、定板一(703)、定板二(705)外壁均设置有调节电机,调节电机的输出轴通过联轴器连接于丝杆。

2. 根据权利要求1所述的一种用于石膏线条的背面自动化成型装置,其特征在于,所述压覆组件(1)包括梁架(101)和气缸(103),梁架(101)底部外壁固定连接于托板(3)顶部外壁,气缸(103)底部外壁固定连接于梁架(101)顶部外壁,气缸(103)的活塞杆通过螺纹连接于连接头,连接头底部外壁固定连接于压板(102),压板(102)底部外壁设置有半圆凸起。

3. 根据权利要求1所述的一种用于石膏线条的背面自动化成型装置,其特征在于,所述压覆组件(1)的数量为两组;其中一组压覆组件(1)一侧外壁固定连接于卷板器(18),卷板器(18)底部外壁活动连接于帘板,压覆组件(1)另一侧外壁固定连接于门帘(17);所述导正组件(2)包括立架(201)和螺套(206),螺套(206)外壁固定连接于立架(201)内壁,螺套(206)内壁通过螺纹连接于螺杆(203),螺杆(203)一端外壁通过轴承活动连接于引导板(202),引导板(202)一侧外壁固定连接于导杆(204),导杆(204)外壁滑动连接于导套(205),导套(205)外壁固定连接于立架(201)内壁,螺杆(203)一端外壁固定连接于手轮(207)。

4. 根据权利要求1所述的一种用于石膏线条的背面自动化成型装置,其特征在于,所述清理组件(8)包括吊架(801)和挡板(803),吊架(801)顶部外壁固定连接于托板(3)底部外壁,挡板(803)一侧外壁焊接于吊架(801)一侧外壁,挡板(803)的数量为两个,吊架(801)一侧外壁固定连接于吹料电机,吹料电机的输出轴固定连接于叶片(802),吊架(801)底部外壁固定连接于斜槽板,斜槽板一侧外壁固定连接于尘料板(805),尘料板(805)两侧内壁转动连接于刷筒(804),尘料板(805)一侧外壁固定连接于移料电机(806),移料电机(806)的输出轴通过联轴器连接于中心轴,中心轴外壁固定连接于刷筒(804)内壁。

5. 根据权利要求1所述的一种用于石膏线条的背面自动化成型装置,其特征在于,所述回收组件(4)包括外架(401)和横板(402),外架(401)一侧外壁固定连接于立柱(10)一侧外壁,横板(402)一侧外壁固定连接于外架(401)一侧内壁,横板(402)顶部外壁设置有毛刷,横板(402)底部外壁固定连接于滞留仓(403),滞留仓(403)底部外壁固定连接于滴头(404),外架(401)一侧内壁固定连接于导流板(405),导流板(405)的数量为两个,外架(401)底部外壁固定连接于回收槽(406),回收槽(406)底部外壁固定连接于集料盒(407),

外架(401)一侧外壁固定连接有水箱(408),水箱(408)顶部外壁焊接有进水管(410),水箱(408)顶部外壁固定连接有驱动盒(409),驱动盒(409)内部设置有泵和流通水管,流通水管与滞留仓(403)相通。

6.根据权利要求1所述的一种用于石膏线条的背面自动化成型装置,其特征在于,所述底板(9)顶部外壁固定连接有电控柜(14),电控柜(14)顶部外壁固定连接有托架(12),托架(12)底部内壁固定连接有送料电机(13),送料电机(13)的输出端通过螺纹固定连接有链轮,托架(12)顶部外壁设置有传送带(11),所述底板(9)底部外壁固定连接有机架(19),机架(19)底部外壁设置有滚轮。

7.根据权利要求3所述的一种用于石膏线条的背面自动化成型装置,其特征在于,所述导正组件(2)的数量为两组。

8.根据权利要求5所述的一种用于石膏线条的背面自动化成型装置,其特征在于,所述水箱(408)一侧外壁固定连接有机架(19),机架(19)底部外壁设置有滚轮。

9.根据权利要求6所述的一种用于石膏线条的背面自动化成型装置,其特征在于,电控柜(14)一侧外壁设置有旋钮(15)和显示屏(16)。

10.根据权利要求3所述的一种用于石膏线条的背面自动化成型装置,其特征在于,所述立架(201)外壁固定连接有平台,平台顶部外壁固定连接有导正轨道,导正轨道配合使用有导正滑块,导正滑块顶部外壁固定连接有移动板,移动板顶部外壁固定连接有导正电机,导正电机的输出轴通过联轴器连接于螺杆(203)一端外壁。

## 一种用于石膏线条的背面自动化成型装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及石膏线条加工设备技术领域,尤其涉及一种用于石膏线条的背面自动化成型装置。

### 背景技术

[0002] 石膏线条产品加工完成后,需要在背面进行花纹处理,现有技术普遍采用人工方式进行刮纹,效率低下,且刮纹带来的粉尘容易造成污染并损害工人身体健康。

[0003] 经检索,中国专利申请号为201410842283.4的专利,公开了一种石膏线条背面自动化成型装置,包括主动轮、从动轮、链条、刮板总成、导轨限位板。主动轮和从动轮设置在生产线支撑架的上面,链条安在主动轮和从动轮上,刮板安装固定在链条外侧面上,导轨限位板设置在生产线支撑架的内侧面上。上述专利存在以下不足:刀具与石膏条线相对移动方式进行背面花纹刮除工作,但是刀片处于固定位置,无法移动,导致需要对花纹进行微调时,需要移动整个石膏线条,而机架允许的间距又过小,因此由于刮板固定导致不利于花纹的微调。

### 发明内容

[0004] 本发明的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种用于石膏线条的背面自动化成型装置。

[0005] 为了实现上述目的,本发明采用了如下技术方案:

[0006] 一种用于石膏线条的背面自动化成型装置,包括托板和压覆组件,所述托板顶部外壁固定连接有导正组件,托板底部外壁固定连接有立柱,立柱底部外壁固定连接有底板,底板顶部外壁固定连接有刀具组件,托板底部外壁固定连接有清理组件,立柱一侧外壁固定连接有回收组件,所述刀具组件包括固定块和活动板一,固定块底部外壁固定连接于底板顶部外壁,固定块顶部外壁固定连接于连接板,连接板顶部外壁固定连接于轨道一,轨道一配合使用有滑块一,活动板一底部外壁固定连接于滑块一顶部外壁,活动板一顶部外壁固定连接于定板一,定板一一侧外壁固定连接于轨道二,轨道二配合使用有滑块二,滑块二一侧外壁固定连接于活动板二,活动板二一侧外壁固定连接于定板二,定板二顶部外壁固定连接于轨道三,轨道三配合使用有滑块三,滑块三顶部外壁固定连接于活动板三,活动板三顶部外壁固定连接于刮料电机,刮料电机的输出轴通过联轴器连接有转轴,转轴一端外壁固定连接于刀盘;所述连接板、定板一、定板二外壁均设置有调节电机,调节电机的输出轴通过联轴器连接有丝杆。

[0007] 优选地:所述压覆组件包括梁架和气缸,梁架底部外壁固定连接于托板顶部外壁,气缸底部外壁固定连接于梁架顶部外壁,气缸的活塞杆通过螺纹连接有连接头,连接头底部外壁固定连接于压板,压板底部外壁设置有半圆凸起。

[0008] 进一步地:所述压覆组件的数量为两组;其中一组压覆组件一侧外壁固定连接于卷板器,卷板器底部外壁活动连接有帘板,压覆组件另一侧外壁固定连接于门帘;所述导正

组件包括立架和螺套,螺套外壁固定连接于立架内壁,螺套内壁通过螺纹连接有螺杆,螺杆一端外壁通过轴承活动连接有引导板,引导板一侧外壁固定连接有导杆,导杆外壁滑动连接有导套,导套外壁固定连接于立架内壁,螺杆一端外壁固定连接有手轮。

[0009] 在前述方案的基础上:所述清理组件包括吊架和挡板,吊架顶部外壁固定连接于托板底部外壁,挡板一侧外壁焊接于吊架一侧外壁,挡板的数量为两个,吊架一侧外壁固定连接于吹料电机,吹料电机的输出轴固定连接于叶片,吊架底部外壁固定连接于斜槽板,斜槽板一侧外壁固定连接于尘料板,尘料板两侧内壁转动连接有刷筒,尘料板一侧外壁固定连接于移料电机,移料电机的输出轴通过联轴器连接有中心轴,中心轴外壁固定连接于刷筒内壁。

[0010] 在前述方案中更佳的方案是:所述回收组件包括外架和横板,外架一侧外壁固定连接于立柱一侧外壁,横板一侧外壁固定连接于外架一侧内壁,横板顶部外壁设置有毛刷,横板底部外壁固定连接于滞留仓,滞留仓底部外壁固定连接于滴头,外架一侧内壁固定连接于导流板,导流板的数量为两个,外架底部外壁固定连接于回收槽,回收槽底部外壁固定连接于集料盒,外架一侧外壁固定连接于水箱,水箱顶部外壁焊接于进水管,水箱顶部外壁固定连接于驱动盒,驱动盒内部设置有泵和流通水管,流通水管与滞留仓相通。

[0011] 作为本发明进一步的方案:所述底板顶部外壁固定连接于电控柜,电控柜顶部外壁固定连接于托架,托架底部内壁固定连接于送料电机,送料电机的输出轴固定连接于链轮,托架顶部外壁设置有传送带。

[0012] 同时,所述导正组件的数量为两组。

[0013] 作为本发明的一种优选的:所述水箱一侧外壁固定连接于液位计。

[0014] 同时,电控柜一侧外壁设置有旋钮和显示屏。

[0015] 作为本发明的一种更优的方案:所述立架外壁固定连接于平台,平台顶部外壁固定连接于导正轨道,导正轨道配合使用于导正滑块,导正滑块顶部外壁固定连接于移动板,移动板顶部外壁固定连接于导正电机,导正电机的输出轴通过联轴器连接于螺杆一端外壁。

[0016] 本发明的有益效果为:

[0017] 1. 该一种用于石膏线条的背面自动化成型装置,通过设置刀具组件,其中活动板一能够相对连接板运动,活动板二能够相对定板一运动,活动板三能够相对定板二运动,使得刀盘能够进行多个自由度的移动,同时调节电机能够提供动力,使得上述运动能够自动实现,能够使得装置对于石膏背面花纹深度、宽度和长度方向进行调整。

[0018] 2. 该一种用于石膏线条的背面自动化成型装置,通过设置导正组件,其中旋转手轮,调节螺杆伸出长度,同时带动引导板移动,引导板一侧外壁紧贴石膏线条一侧外壁,能够对石膏线条进行微调,使其能够平行移动,通过设置两组导正组件,依靠其共同作用,能够紧贴石膏线条两侧外壁,使其保持平行。

[0019] 3. 该一种用于石膏线条的背面自动化成型装置,通过设置压覆组件,其中气缸启动,带动压板下压,同时压板底部外壁的半圆凸起紧贴石膏线条上表面,在提供按压的同时,能够使得石膏线条滑动通过,同时设置两组压覆组件,能够防止石膏线条一端进行刮纹时,被刀盘顶升导致一端翘起,影响最终成型效果。

[0020] 4. 该一种用于石膏线条的背面自动化成型装置,通过设置清理组件,其中,吹料电

机启动,带动叶片转动,产生风力,将粉尘吹送,并通过自由落体运动,使大部分粉尘落到外架一侧内壁,并直接落入回收槽中,同时部分无法到达回收槽的粉尘,由刷筒负责清扫,能够将大部分粉尘已送至回收槽中,避免污染装置周边环境。

[0021] 5. 该一种用于石膏线条的背面自动化成型装置,通过设置回收组件,其中驱动盒工作,释放清水至滞留仓,通过滴头排出清水,并在导流板的辅助下形成水流通道,配合叶片风力,吸附大部分粉尘,并流入集料盒中等待处理,能够避免粉尘再度扬起,进一步的,用清水吸附能够避免粉尘由风力吹送至装置外部,导致环境污染,同时能够降低空气中漂浮颗粒,达到净化空气的目的。

### 附图说明

[0022] 图1为本发明提出的一种用于石膏线条的背面自动化成型装置的整体结构示意图;

[0023] 图2为本发明提出的一种用于石膏线条的背面自动化成型装置的局部结构示意图;

[0024] 图3为本发明提出的一种用于石膏线条的背面自动化成型装置的整体结构剖面图;

[0025] 图4为本发明提出的一种用于石膏线条的背面自动化成型装置的压覆组件结构示意图;

[0026] 图5为本发明提出的一种用于石膏线条的背面自动化成型装置的导正组件结构示意图;

[0027] 图6为本发明提出的一种用于石膏线条的背面自动化成型装置的回收组件结构左视图;

[0028] 图7为本发明提出的一种用于石膏线条的背面自动化成型装置的回收组件结构右视图;

[0029] 图8为本发明提出的一种用于石膏线条的背面自动化成型装置的刀具组件结构示意图;

[0030] 图9为本发明提出的一种用于石膏线条的背面自动化成型装置的清理组件结构示意图。

[0031] 图中:1-压覆组件、2-导正组件、3-托板、4-回收组件、5-支架一、6-滚筒、7-刀具组件、8-清理组件、9-底板、10-立柱、11-传送带、12-托架、13-送料电机、14-电控柜、15-旋钮、16-显示屏、17-门帘、18-卷板器、19-机架、101-梁架、102-压板、103-气缸、201-立架、202-引导板、203-螺杆、204-导杆、205-导套、206-螺套、207-手轮、401-外架、402-横板、403-滞留仓、404-滴头、405-导流板、406-回收槽、407-集料盒、408-水箱、409-驱动盒、410-进水管、411-液位计、701-固定块、702-活动板一、703-定板一、704-活动板二、705-定板二、706-活动板三、707-刀盘、708-刮料电机、801-吊架、802-叶片、803-挡板、804-刷筒、805-尘料板、806-移料电机。

### 具体实施方式

[0032] 下面结合具体实施方式对本专利的技术方案作进一步详细地说明。

[0033] 下面详细描述本专利的实施例,所述实施例的示例在附图中示出,其中自始至终相同或类似的标号表示相同或类似的元件或具有相同或类似功能的元件。下面通过参考附图描述的实施例是示例性的,仅用于解释本专利,而不能理解为对本专利的限制。

[0034] 在本专利的描述中,需要理解的是,术语“中心”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”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专利和简化描述,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专利的限制。

[0035] 在本专利的描述中,需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”、“设置”应做广义理解,例如,可以是固定相连、设置,也可以是可拆卸连接、设置,或一体地连接、设置。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本专利中的具体含义。

[0036] 实施例1:

[0037] 一种用于石膏线条的背面自动化成型装置,如图1-9所示,包括托板3和压覆组件1,所述托板3顶部外壁固定连接于导正组件2,托板3底部外壁固定连接于立柱10,立柱10底部外壁固定连接于底板9,底板9顶部外壁固定连接于刀具组件7,托板3底部外壁固定连接于清理组件8,立柱10一侧外壁固定连接于回收组件4;所述刀具组件7包括固定块701和活动板一702,固定块701底部外壁固定连接于底板9顶部外壁,固定块701顶部外壁固定连接于连接板,连接板顶部外壁固定连接于轨道一,轨道一配合使用有滑块一,活动板一702底部外壁固定连接于滑块一顶部外壁,活动板一702顶部外壁固定连接于定板一703,定板一703一侧外壁固定连接于轨道二,轨道二配合使用有滑块二,滑块二一侧外壁固定连接于活动板二704,活动板二704一侧外壁固定连接于定板二705,定板二705顶部外壁固定连接于轨道三,轨道三配合使用有滑块三,滑块三顶部外壁固定连接于活动板三706,活动板三706顶部外壁固定连接于刮料电机708,刮料电机708的输出轴通过联轴器连接于转轴,转轴一端外壁固定连接于刀盘707;所述连接板、定板一703、定板二705外壁均设置有调节电机,调节电机的输出轴通过联轴器连接于丝杆;使用时,调节电机启动,实现刀盘707上下、左右以及前后移动,调节刀盘707多个自由度,优化石膏线条背面花纹加工效果;通过设置刀具组件7,其中活动板一702能够相对连接板运动,活动板二704能够相对定板一703运动,活动板三706能够相对定板二705运动,使得刀盘707能够进行多个自由度的移动,同时调节电机能够提供动力,使得上述运动能够自动实现,能够使得装置对于石膏背面花纹深度、宽度和长度方向进行调整。

[0038] 为了解决石膏导正以及防翘起的问题;如图1-5所示,所述压覆组件1包括梁架101和气缸103,梁架101底部外壁固定连接于托板3顶部外壁,气缸103底部外壁固定连接于梁架101顶部外壁,气缸103的活塞杆通过螺纹连接于连接头,连接头底部外壁固定连接于压板102,压板102底部外壁设置有半圆凸起;所述压覆组件1的数量为两组;其中一组压覆组件1一侧外壁固定连接于卷板器18,卷板器18底部外壁活动连接于帘板,压覆组件1另一侧外壁固定连接于门帘17;所述导正组件2包括立架201和螺套206,螺套206外壁固定连接于立架201内壁,螺套206内壁通过螺纹连接于螺杆203,螺杆203一端外壁通过轴承活动连接于引导板202,引导板202一侧外壁固定连接于导杆204,导杆204外壁滑动连接于导套205,导套205外壁固定连接于立架201内壁,螺杆203一端外壁固定连接于手轮207;所述导正组

件2的数量为两组;使用时,通过旋转手轮207,调节螺杆203伸出长度,同时带动引导板202移动,引导板202一侧外壁紧贴石膏线条一侧外壁,通过两组导正组件2共同作用,将石膏线条平行手轮,接着将石膏线条送入装置内部,气缸103启动带动压板102下压,同时压板102底部外壁的半圆凸起紧贴石膏线条上表面,在提供按压的同时,使得石膏线条滑动通过;通过设置导正组件2,其中旋转手轮207,调节螺杆203伸出长度,同时带动引导板202移动,引导板202一侧外壁紧贴石膏线条一侧外壁,能够对石膏线条进行微调,使其能够平行移动,通过设置两组导正组件2,依靠其共同作用,能够紧贴石膏线条两侧外壁,使其保持平行;通过设置压覆组件1,其中气缸103启动,带动压板102下压,同时压板102底部外壁的半圆凸起紧贴石膏线条上表面,在提供按压的同时,能够使得石膏线条滑动通过,同时设置两组压覆组件1,能够防止石膏线条一端进行刮纹时,被刀盘顶升导致一端翘起,影响最终成型效果。

[0039] 为了解决刮削尘料清理和回收问题;如图1、3、6、7所示,所述清理组件8包括吊架801和挡板803,吊架801顶部外壁固定连接于托板3底部外壁,挡板803一侧外壁焊接于吊架801一侧外壁,挡板803的数量为两个,吊架801一侧外壁固定连接于吹料电机,吹料电机的输出轴固定连接于叶片802,吊架801底部外壁固定连接于斜槽板,斜槽板一侧外壁固定连接于尘料板805,尘料板805两侧内壁转动连接有刷筒804,尘料板805一侧外壁固定连接于移料电机806,移料电机806的输出轴通过连轴器连接有中心轴,中心轴外壁固定连接于刷筒804内壁;所述回收组件4包括外架401和横板402,外架401一侧外壁固定连接于立柱10一侧外壁,横板402一侧外壁固定连接于外架401一侧内壁,横板402顶部外壁设置有毛刷,横板402底部外壁固定连接于滞留仓403,滞留仓403底部外壁固定连接于滴头404,外架401一侧内壁固定连接于导流板405,导流板405的数量为两个,外架401底部外壁固定连接于回收槽406,回收槽406底部外壁固定连接于集料盒407,外架401一侧外壁固定连接于水箱408,水箱408顶部外壁焊接于进水管410,水箱408顶部外壁固定连接于驱动盒409,驱动盒409内部设置有泵和流通水管,流通水管与滞留仓403相通;所述水箱408一侧外壁固定连接于液位计411;使用时,先在水箱408内灌注清水,石膏背面花纹刮除工作进行时,清理组件8会吹出大部分尘料,且通过刷筒804将粉尘清扫进入回收槽406;回收组件4中,驱动盒409工作,释放清水至滞留仓403,通过滴头404排出清水,并在导流板405的辅助下行程水流通通道,配合叶片802风力,吸附大部分粉尘,并流入集料盒407中等待处理;通过设置清理组件8,其中,吹料电机启动,带动叶片802转动,产生风力,将粉尘吹送,并通过自由落体运动,使大部分粉尘落到外架401一侧内壁,并直接落入回收槽406中,同时部分无法到达回收槽406的粉尘,由刷筒804负责清扫,能够将大部分粉尘已送至回收槽406中,避免污染装置周边环境;通过设置回收组件4,其中驱动盒409工作,释放清水至滞留仓403,通过滴头404排出清水,并在导流板405的辅助下形成水流通通道,配合叶片802风力,吸附大部分粉尘,并流入集料盒407中等待处理,能够避免粉尘再度扬起,进一步的,用清水吸附能够避免粉尘由风力吹送至装置外部,导致环境污染,同时能够降低空气中漂浮颗粒,达到净化空气的目的。

[0040] 为了解决进料与控制的问题;如图1、2所示,所述底板9顶部外壁固定连接于电控柜14,电控柜14顶部外壁固定连接于托架12,托架12底部内壁固定连接于送料电机13,送料电机13的输出固定连接于链轮,托架12顶部外壁设置有传送带11;电控柜14一侧外壁设置有旋钮15和显示屏16;所述底板9底部外壁固定连接于机架19,机架19底部外壁设置有滚轮;使用时,通过滚轮移动该种装置,通过调节旋钮15和显示屏16观察微调该种装置。

[0041] 本实施例在使用时,通过滚轮移动该种装置,接通电源,启动装置,通过调节旋钮15和显示屏16观察微调该种装置,通过旋转手轮207,调节螺杆203伸出长度,同时带动引导板202移动,引导板202一侧外壁紧贴石膏线条一侧外壁,通过两组导正组件2共同作用,将石膏线条平行手轮,接着将石膏线条送入装置内部,气缸103启动带动压板102下压,同时压板102底部外壁的半圆凸起紧贴石膏线条上表面,在提供按压的同时,使得石膏线条滑动通过,调节电机启动,实现刀盘707上下、左右以及前后移动,调节刀盘707多个自由度,优化石膏线条背面花纹加工效果,先在水箱408内灌注清水,石膏背面花纹刮除工作进行时,清理组件8会吹出大部分尘料,且通过刷筒804将粉尘清扫进入回收槽406;回收组件4中,驱动盒409工作,释放清水至滞留仓403,通过滴头404排出清水,并在导流板405的辅助下行程水流通道,配合叶片802风力,吸附大部分粉尘,并流入集料盒407中等待处理。

[0042] 实施例2:

[0043] 一种用于石膏线条的背面自动化成型装置,如图1-5所示,为了解决石膏线条导正问题;本实施例在实施例1的基础上作出以下改进:所述导正组件2包括立架201和螺套206,螺套206外壁固定连接于立架201内壁,螺套206内壁通过螺纹连接有螺杆203,螺杆203一端外壁通过轴承活动连接有引导板202,引导板202一侧外壁固定连接有导杆204,导杆204外壁滑动连接有导套205,导套205外壁固定连接于立架201内壁,立架201外壁固定连接有平台,平台顶部外壁固定连接有导正轨道,导正轨道配合使用有导正滑块,导正滑块顶部外壁固定连接有移动板,移动板顶部外壁固定连接有导正电机,导正电机的输出轴通过联轴器连接于螺杆203一端外壁;所述导正组件2的数量为两组。

[0044] 本实施例在使用时,通过滚轮移动该种装置,接通电源,启动装置,通过调节旋钮15和显示屏16观察微调该种装置,导正电机启动,调节螺杆203伸出长度,同时带动引导板202移动,引导板202一侧外壁紧贴石膏线条一侧外壁,通过两组导正组件2共同作用,将石膏线条平行手轮,接着将石膏线条送入装置内部,气缸103启动带动压板102下压,同时压板102底部外壁的半圆凸起紧贴石膏线条上表面,在提供按压的同时,使得石膏线条滑动通过,调节电机启动,实现刀盘707上下、左右以及前后移动,调节刀盘707多个自由度,优化石膏线条背面花纹加工效果,先在水箱408内灌注清水,石膏背面花纹刮除工作进行时,清理组件8会吹出大部分尘料,且通过刷筒804将粉尘清扫进入回收槽406;回收组件4中,驱动盒409工作,释放清水至滞留仓403,通过滴头404排出清水,并在导流板405的辅助下行程水流通道,配合叶片802风力,吸附大部分粉尘,并流入集料盒407中等待处理。

[0045] 以上所述,仅为本发明较佳的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内,根据本发明的技术方案及其发明构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本发明的保护范围之内。

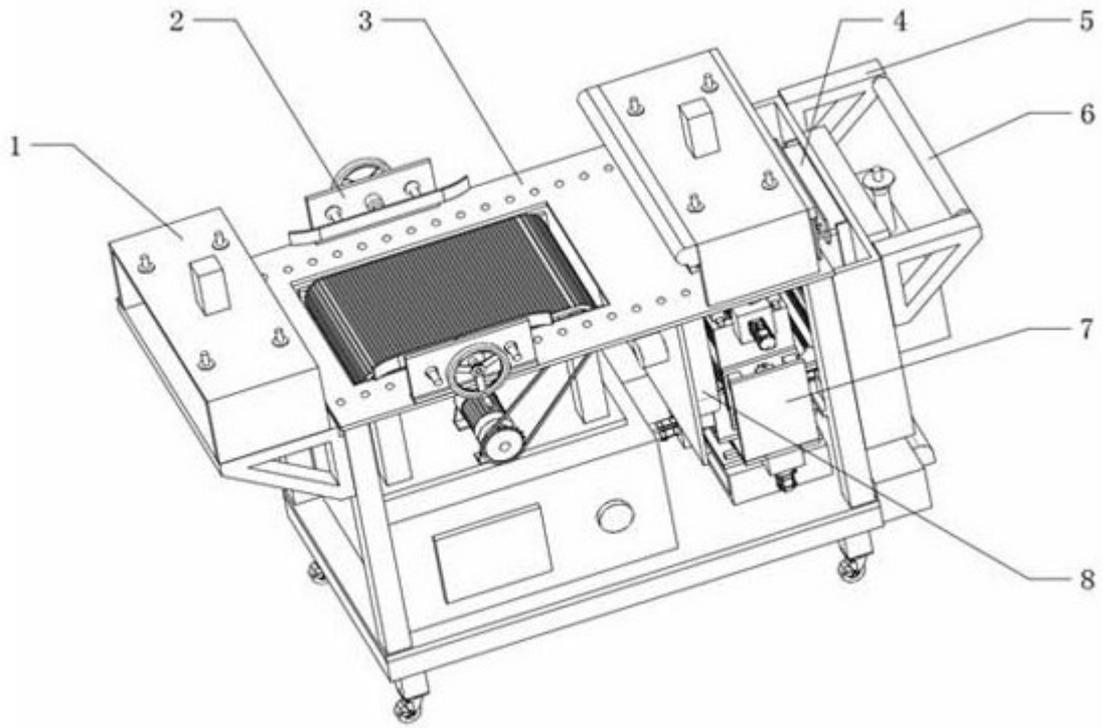


图1

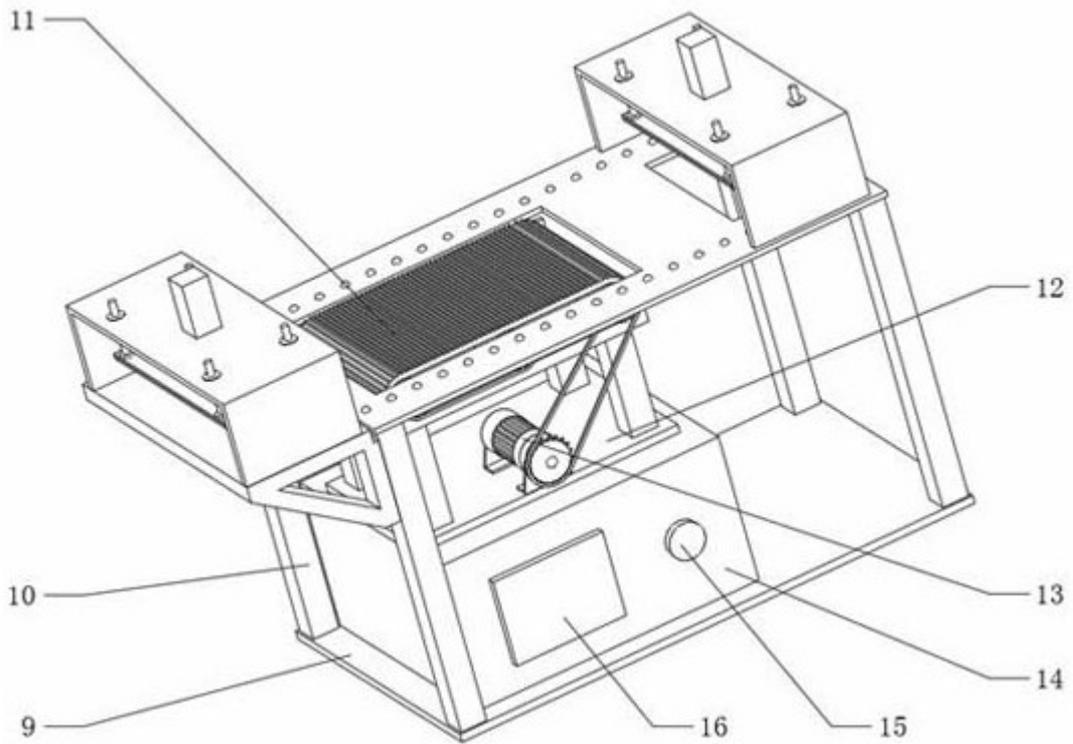


图2

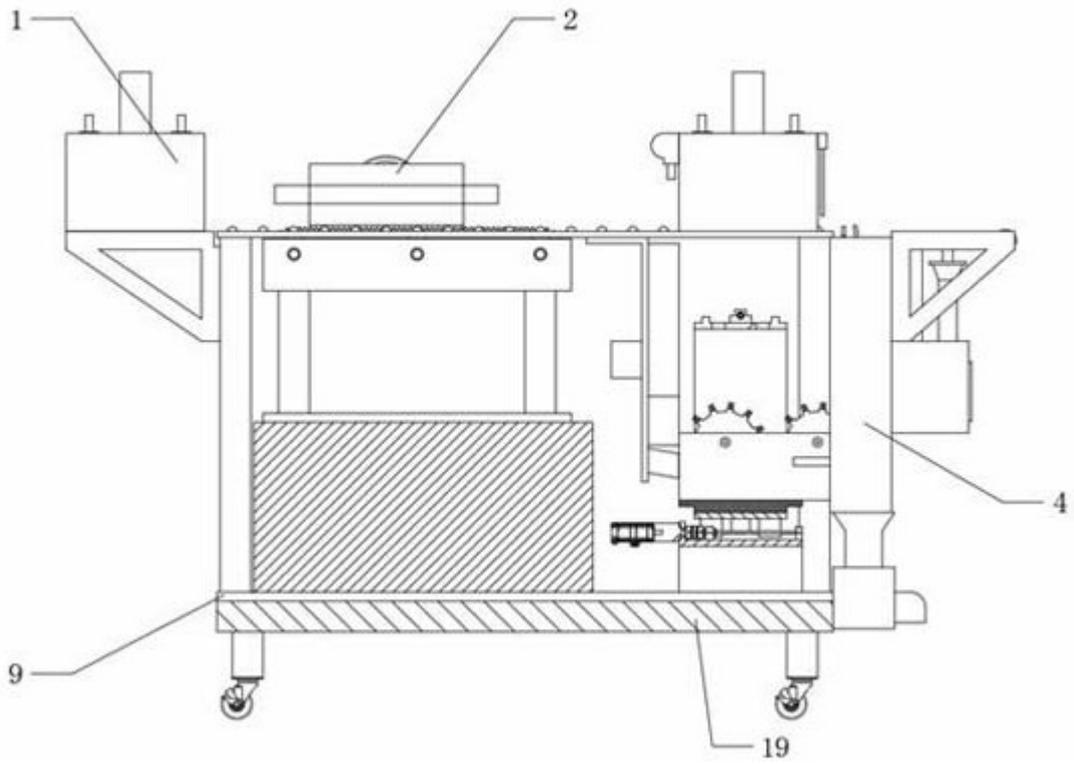


图3

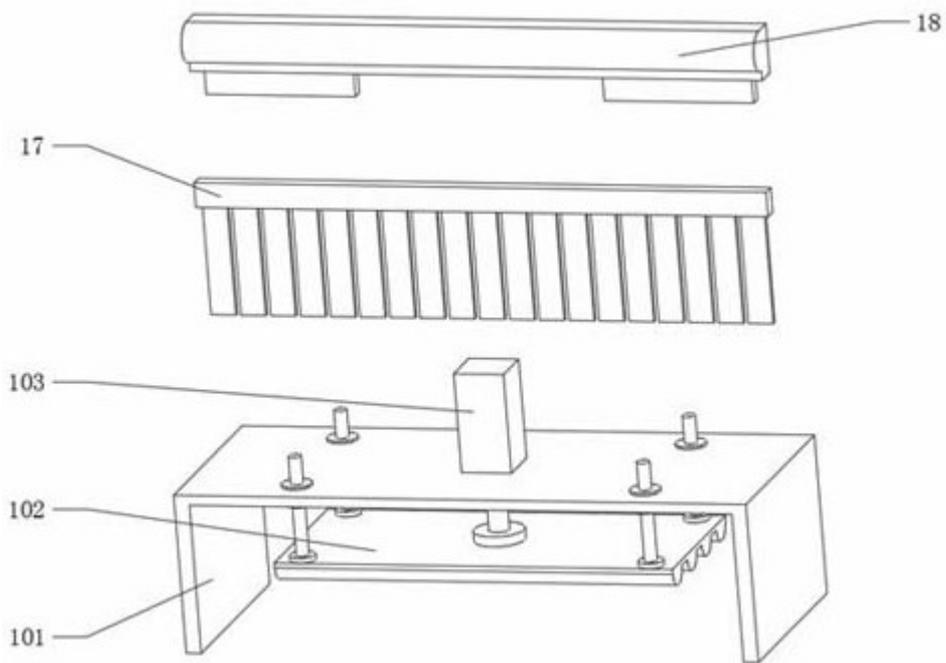


图4

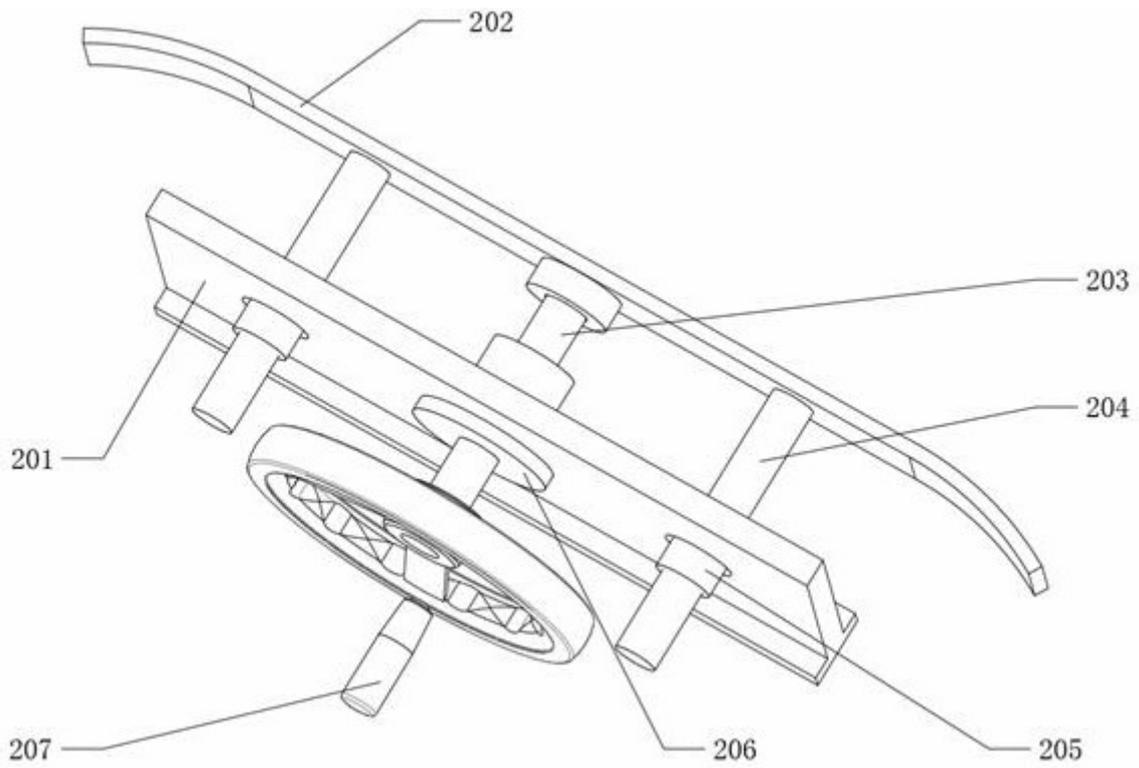


图5

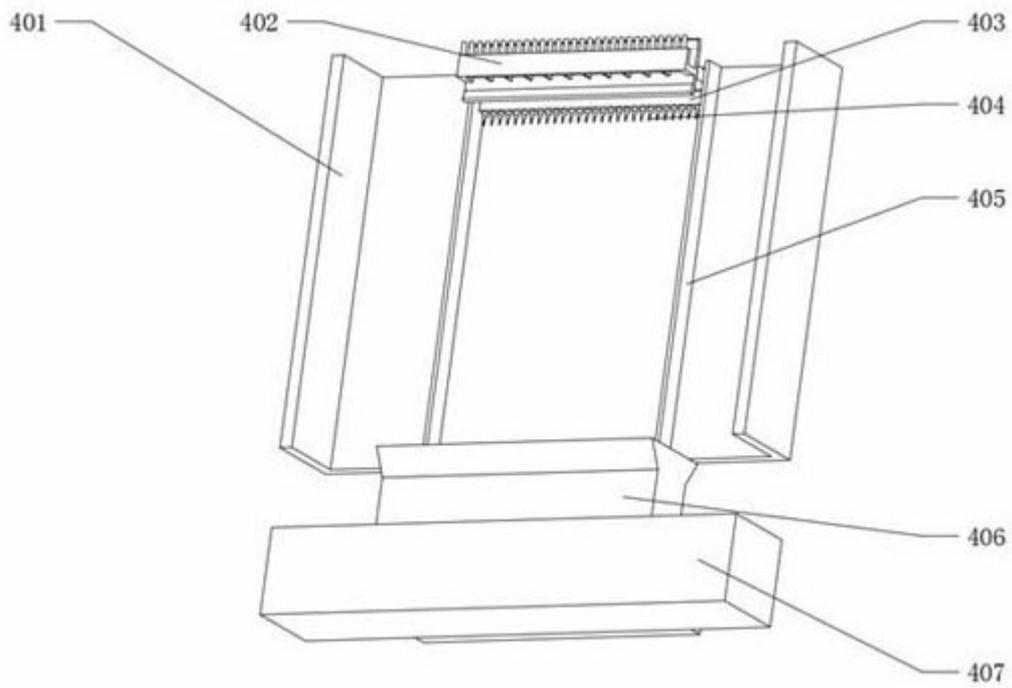


图6

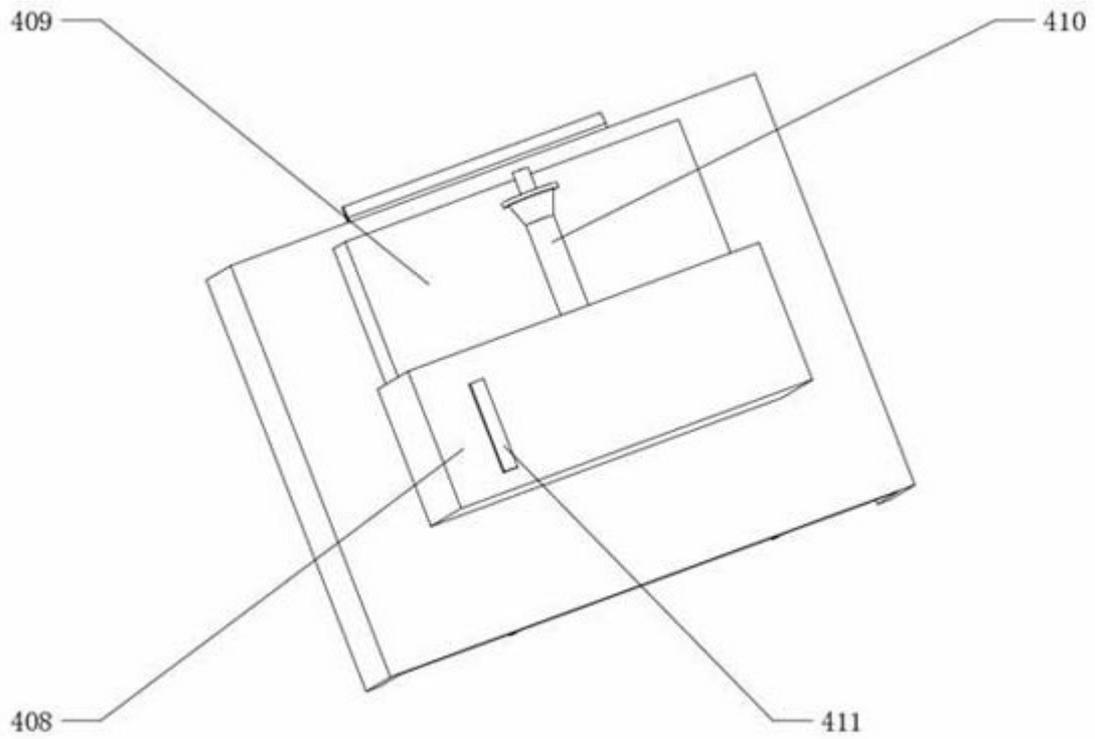


图7

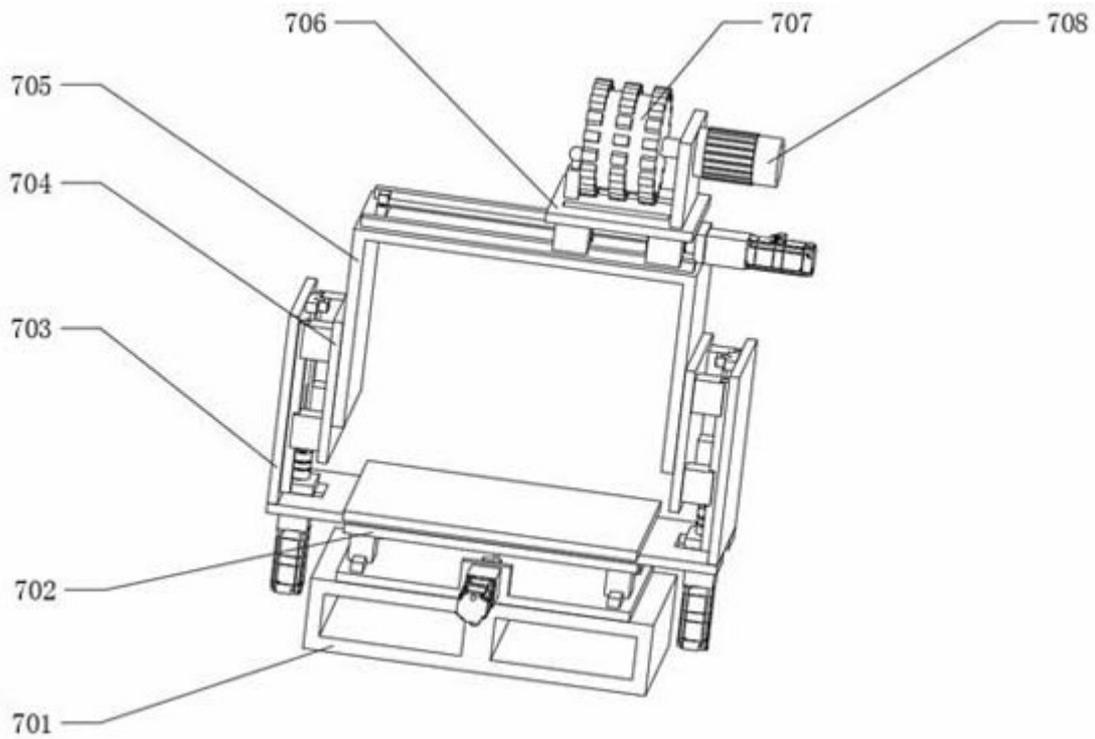


图8

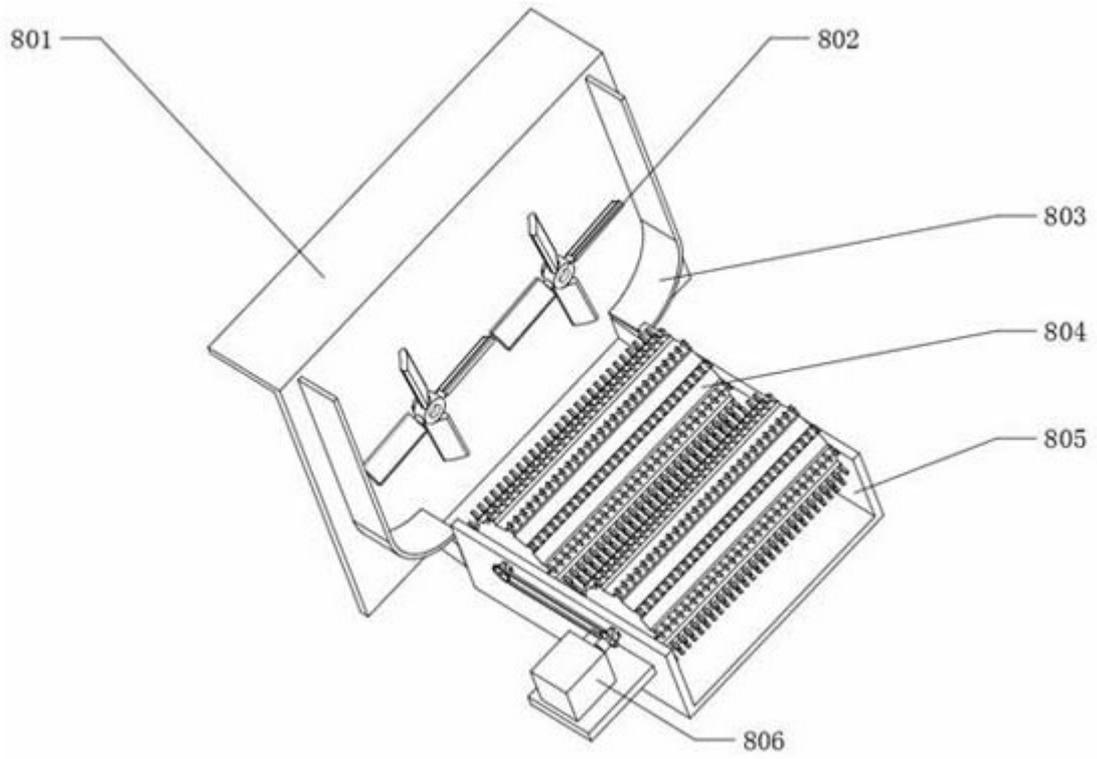


图9