



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102259356 A

(43) 申请公布日 2011. 11. 30

(21) 申请号 201010187716. 9

(22) 申请日 2010. 05. 28

(71) 申请人 吴廷飞

地址 225600 江苏省高邮市卸甲镇永富村高
邮市力博机床附件厂

(72) 发明人 吴廷飞

(74) 专利代理机构 南京苏高专利商标事务所
(普通合伙) 32204

代理人 徐激波

(51) Int. Cl.

B27C 9/00 (2006. 01)

B27C 1/04 (2006. 01)

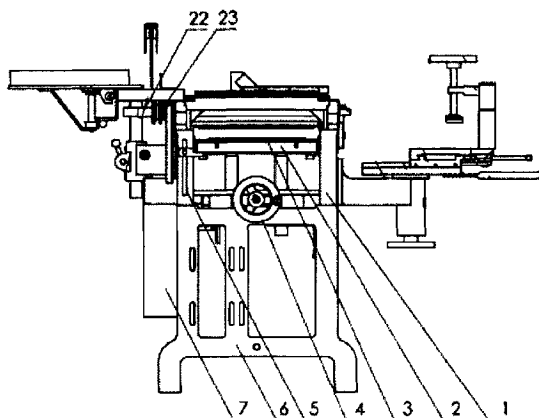
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

一种多功能木工机床压刨机构

(57) 摘要

本发明提供了一种多功能木工机床压刨机构, 包括压刨机构、锯割机构、打孔机构、主刀轴、主刀轴皮带轮、电机、支架左、支架右和支架连接杆, 所述压刨机构安装在支架左和支架右上, 支架左和支架右之间安装有支架连接杆, 所述电机与主刀轴皮带轮, 主刀轴皮带轮与主刀轴连接, 主刀轴皮带轮上设有皮带轮护罩。本发明提高了木工机床的强度和使用寿命, 而且可以降低成本, 提升经济效益。



1. 一种多功能木工机床压刨机构,其特征在于:它包括压刨机构、主刀轴(22)、主刀轴皮带轮(23)、电机(11)、支架左(6)、支架右(13)和支架连接杆(12),所述压刨机构安装在支架左(6)和支架右(13)上,支架左(6)和支架右(13)之间安装有支架连接杆(12),所述电机(11)与主刀轴皮带轮(23),主刀轴皮带轮(23)与主刀轴(22)连接,主刀轴皮带轮(23)上设有皮带轮护罩(7);所述压刨机构包括站板甲(1)、站板乙(5)、压刨台面(2)、辅助出料辊(3)、压刨传动总成(10)和压刨升降手轮(4),所述压刨台面(2)安装在站板甲(1)和站板乙(5)之间,压刨台面(2)与压刨升降手轮(4)连接,压刨台面(2)出料的一端设有辅助出料辊(3)。

一种多功能木工机床压刨机构

技术领域

[0001] 本发明涉及一种机床部件,具体涉及一种多功能木工机床压刨机构。

背景技术

[0002] 目前市场上木工机床在使用功能上比较单一,而且普通木工机床功率小,强度低,使用过程中很容易损坏或停机,寿命短,操作不方便,安全隐患多。木工需要购置几种工具,才能加工产品,很不方便。市场上缺少一种在同一工具上,能做平刨,压刨,锯割,开槽,打孔,打榫,倒角,扒楞…等多项工序作业的多功能木工机床。

发明内容

[0003] 本发明的目的是为了克服现有技术的不足,提供一种提高强度和使用寿命的多功能木工机床压刨机构。

[0004] 本发明采用的技术方案是:一种多功能木工机床压刨机构,包括压刨机构、主刀轴、主刀轴皮带轮、电机、支架左、支架右和支架连接杆,所述压刨机构安装在支架左和支架右上,支架左和支架右之间安装有支架连接杆,所述电机与主刀轴皮带轮,主刀轴皮带轮与主刀轴连接,主刀轴皮带轮上设有皮带轮护罩;所述压刨机构包括站板甲、站板乙、压刨台面、辅助出料辊、压刨传动总成和压刨升降手轮,所述压刨台面安装在站板甲和站板乙之间,压刨台面与压刨升降手轮连接,压刨台面出料的一端设有辅助出料辊。

[0005] 本发明增大电机的输出功率来保证使用过程中不停机。压刨台面出料的一端增加了一根可以调节高度的出料辅助辊,使用压刨时,减小了木料和台面之间的摩擦力,出料更加平稳可靠。

[0006] 有益效果:本发明提高了木工机床的强度和使用寿命,而且可以降低成本,提升经济效益。

附图说明

[0007] 图1为本发明的结构示意图;

[0008] 图2为图1的侧视图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图和具体实施方式对本发明作进一步说明:

[0010] 如图1和图2所示:一种多功能木工机床压刨机构,包括压刨机构、主刀轴22、主刀轴皮带轮23、电机11、支架左6、支架右13和支架连接杆12,所述压刨机构安装在支架左6和支架右13上,支架左6和支架右13之间安装有支架连接杆12,所述电机11与主刀轴皮带轮23,主刀轴皮带轮23与主刀轴22连接,主刀轴皮带轮23上设有皮带轮护罩7;所述压刨机构包括站板甲1、站板乙5、压刨台面2、辅助出料辊3、压刨传动总成10和压刨升降手轮4,所述压刨台面2安装在站板甲1和站板乙5之间,压刨台面2与压刨升降手轮4连

接,压刨台面 2 出料的一端设有辅助出料辊 3。

[0011] 本发明电机通过转换开关来实现正反转,电机皮带轮通过三角带带动主刀轴转动来工作。打孔工作台上夹紧工件,通过左右移动机构,前后移动操纵手柄和升降手轮带动工件做对应的移动,选择不同的刀具,可对工件加工。把活动工作台通过升降机构调整好切削量,固定好导向尺,即可对木料进行平刨加工。摇动压刨升降手轮,调整压刨台面到需要的刻度,木料可通过压刨传动总成来推动,从而实现压刨的工作。调整锯片的靠尺,可对木料切断,开槽等加工。调整小推台靠尺,可对木料进行带角度的加工。调整好锯片工作台台面的高度,主刀轴上安装不同的成型刀具,可对木料进行各种成型加工。

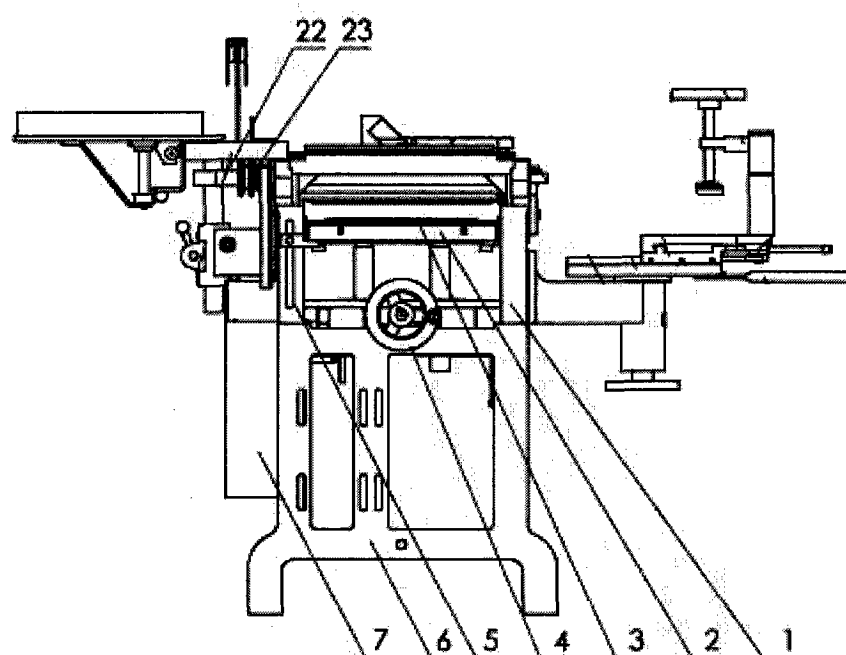


图 1

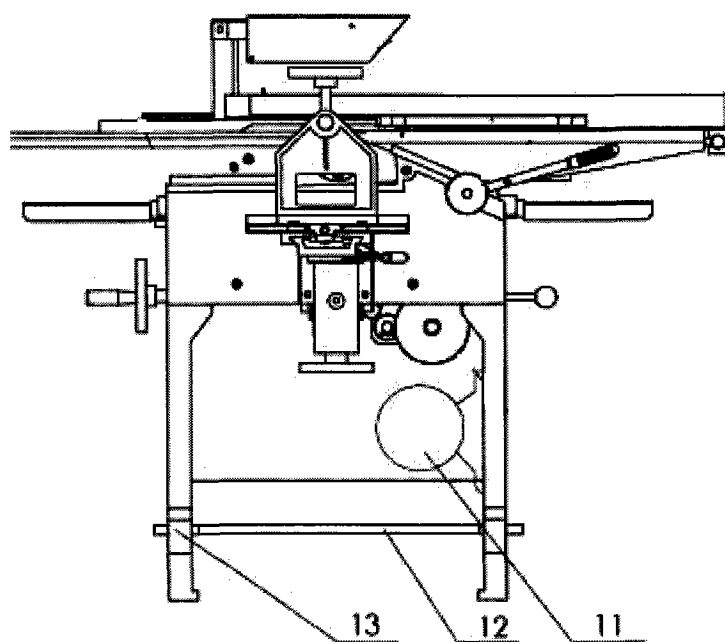


图 2