



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206999186 U

(45)授权公告日 2018.02.13

(21)申请号 201720703086.3

(22)申请日 2017.06.16

(73)专利权人 漳州鑫华成机械制造有限公司
地址 363900 福建省漳州市长泰县经济开发
区兴泰工业园区

(72)发明人 黄勇兵

(74)专利代理机构 泉州市潭思专利代理事务所
(普通合伙) 35221

代理人 谢世玉

(51) Int. Cl.

B27D 3/00(2006.01)

B65G 47/82(2006.01)

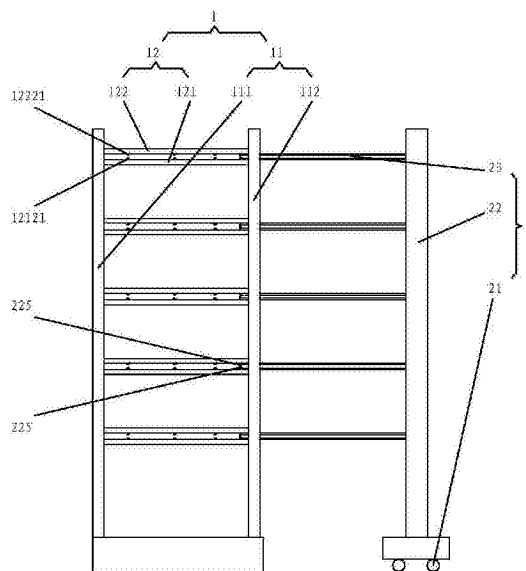
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种胶合板冷压机的送板装置

(57)摘要

本实用新型提出一种胶合板冷压机的送板装置,突破传统胶合板冷压设备送板装置的构造形式,在实际工作过程中,输送装置将模板胚输送给冷压机主体,冷压机主体的冷压压板对模板胚进行冷压初成型,具体是,各承载板和盖板的间隙中均放置模板胚,使各承载板与冷压机主体的各下压板一一对应靠近,在相应驱动装置的驱动下,后支撑架依靠行走轮带动各推板向冷压机主体移动,各推板沿两后支撑柱之间伸入承载板和盖板的间隙中,将各相应模板胚同时推出,并直接推入到冷压机主体的各上压板和下压板之间,供冷压机主体进行冷压初成型。



1. 一种胶合板冷压机的送板装置,其特征在於:包括对模板胚进行承载的承载架,和将模板胚推入各上压板和下压板之间的推板架;所述承载架处于较靠近冷压机主体的前方,所述推板架处于较远离冷压机主体的后方;

所述承载架包括前支撑架,和多层设于前支撑架上并上下排列的输送板;各所述输送板与各冷压压板一一对应设置,所述前支撑架包括四个竖向设置且矩阵分布的支撑柱,所述输送板呈长方形且四个角与四个所述支撑柱对应连接在一起;四个所述支撑柱分为两个处于前方的前支撑柱,和两个处于后方的后支撑柱;所述输送板包括处于下方与下压板水平对应的承载板,和处于上方与上压板水平对应的盖板;所述承载板和盖板之间形成有容置模板胚的间隙;

所述推板架包括处于所述承载架后方的后支撑架,以及多层设于后支撑架上对各所述承载板上的模板胚进行一一推动的推板;所述推板由两所述后支撑柱之间伸入到所述间隙中。

2. 根据权利要求1所述的一种胶合板冷压机的送板装置,其特征在於:所述承载板的上表面形成有容置模板胚并供模板胚前后滑动的下容置槽,所述承载板的上表面形成有处于所述容置槽两侧的下凸起侧边;所述盖板的下表面形成有与所述下容置槽相对应的上容置槽,和与两所述下凸起侧边相对应的上凸起侧边;所述推板的下表面形成有与所述下容置槽相对应的下凸部,和与两所述下凸起侧边相对应的下凹槽;所述推板的上表面形成有与所述上容置槽相对应的上凸部,和与两所述下凸起侧边相对应的上凹槽。

3. 根据权利要求2所述的一种胶合板冷压机的送板装置,其特征在於:两所述下凸起侧边设有向上突出并支撑于两所述下凹槽上的支撑导向轮,两所述上凸起侧边设有向下突出并抵顶于两所述上凹槽上的抵顶导向轮。

4. 根据权利要求3所述的一种胶合板冷压机的送板装置,其特征在於:所述推板的前端在对应所述下凹槽和上凹槽处形成有倒角斜面。

一种胶合板冷压机的送板装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及胶合板加工机械领域,具体涉及一种胶合板冷压机的送板装置。

背景技术

[0002] 在胶合板进行热压成型之前,模板胚需进行冷压初成型,传统的冷压机大多采用单层冷压,效率非常低,近些年市场上出现了可同时进行多层冷压的冷压机,但是在将模板胚放入冷压机过程中,还是每层模板胚逐一放入,严重影响冷压成型的效率。

[0003] 鉴于此,本案发明人对上述问题进行深入研究,遂有本案产生。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种可将多个模板胚同时推入冷压机主体中进行冷压初成型,显著提高了冷压成型效率,实用性强的胶合板冷压机的送板装置。

[0005] 为了达到上述目的,本实用新型采用这样的技术方案:

[0006] 一种胶合板冷压机的送板装置,包括对模板胚进行承载的承载架,和将模板胚推入各上压板和下压板之间的推板架;所述承载架处于较靠近冷压机主体的前方,所述推板架处于较远离冷压机主体的后方;所述承载架包括前支撑架,和多层设于前支撑架上并上下排列的输送板;各所述输送板与各冷压压板一一对应设置,所述前支撑架包括四个竖向设置且矩阵分布的支撑柱,所述输送板呈长方形且四个角与四个所述支撑柱对应连接在一起;四个所述支撑柱分为两个处于前方的前支撑柱,和两个处于后方的后支撑柱;所述输送板包括处于下方与下压板水平对应的承载板,和处于上方与上压板水平对应的盖板;所述承载板和盖板之间形成有容置模板胚的间隙;所述推板架包括处于所述承载架后方的后支撑架,以及多层设于后支撑架上对各所述承载板上的模板胚进行一一推动的推板;所述推板由两所述后支撑柱之间伸入到所述间隙中。

[0007] 所述承载板的上表面形成有容置模板胚并供模板胚前后滑动的下容置槽,所述承载板的上表面形成有处于所述容置槽两侧的下凸起侧边;所述盖板的下表面形成有与所述下容置槽相对应的上容置槽,和与两所述下凸起侧边相对应的上凸起侧边;所述推板的下表面形成有与所述下容置槽相对应的下凸部,和与两所述下凸起侧边相对应的下凹槽;所述推板的上表面形成有与所述上容置槽相对应的上凸部,和与两所述下凸起侧边相对应的上凹槽。

[0008] 两所述下凸起侧边设有向上突出并支撑于两所述下凹槽上的支撑导向轮,两所述上凸起侧边设有向下突出并抵顶于两所述上凹槽上的抵顶导向轮。

[0009] 所述推板的前端在对应所述下凹槽和上凹槽处形成有倒角斜面。

[0010] 采用上述技术方案后,本实用新型的胶合板冷压机的送板装置,突破传统胶合板冷压设备送板装置的构造形式,在实际工作过程中,输送装置将模板胚输送给冷压机主体,冷压机主体的冷压压板对模板胚进行冷压初成型,具体是,各承载板和盖板的间隙中均放置模板胚,使各承载板与冷压机主体的各下压板一一对应靠近,在相应驱动装置的驱动下,

后支撑架依靠行走轮带动各推板向冷压机主体移动,各推板沿两后支撑柱之间伸入承载板和盖板的间隙中,将各相应模板胚同时推出,并直接推入到冷压机主体的各上压板和下压板之间,供冷压机主体进行冷压初成型。与现有技术相比,本实用新型的胶合板冷压机,其可将多个模板胚同时推入冷压机主体中进行冷压初成型,显著提高了冷压成型效率,实用性强。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的局部剖视结构示意图;

[0012] 图2为本实用新型的局部结构示意图。

[0013] 图中:

[0014] 1-承载架 11-前支撑架 111-前支撑柱 112-后支撑柱 12-输送板 121-承载板 1211-下容置槽 1212-下凸起侧边 12121-支撑导向轮 122-盖板 1221-上容置槽 1222-上凸起侧边 12221-抵顶导向轮

[0015] 2-推板架 21-后支撑架 22-推板 221-下凸部 222-下凹槽 223-上凸部 224-上凹槽 225-倒角斜面。

具体实施方式

[0016] 为了进一步解释本实用新型的技术方案,下面通过具体实施例进行详细阐述。

[0017] 本实用新型的一种胶合板冷压机的送板装置,如图1和2所示,包括对模板胚进行承载的承载架1,和将模板胚推入各上压板和下压板之间的推板架2。

[0018] 承载架1处于较靠近冷压机主体的前方,推板架2处于较远离冷压机主体的后方;承载架1包括前支撑架11,和多层设于前支撑架11上并上下排列的输送板12;各输送板12与各冷压压板一一对应设置,前支撑架11包括四个竖向设置且矩阵分布的支撑柱,输送板12呈长方形且四个角与四个支撑柱对应连接在一起;四个支撑柱分为两个处于前方的前支撑柱111,和两个处于后方的后支撑柱112;输送板12包括处于下方与下压板水平对应的承载板121,和处于上方与上压板水平对应的盖板122;承载板121和盖板122之间形成有容置模板胚的间隙;推板架2包括处于承载架1后方的后支撑架21,以及多层设于后支撑架21上对各承载板121上的模板胚进行一一推动的推板22;推板22由两后支撑柱112之间伸入到间隙中。本实用新型在实际工作过程中,输送装置将模板胚输送给冷压机主体,冷压机主体的冷压压板对模板胚进行冷压初成型,具体是,各承载板121和盖板122的间隙中均放置模板胚,使各承载板121与冷压机主体的各下压板一一对应靠近,在相应驱动装置的驱动下,后支撑架21依靠行走轮带动各推板22向冷压机主体移动,各推板22沿两后支撑柱112之间伸入承载板121和盖板122的间隙中,将各相应模板胚同时推出,并直接推入到冷压机主体的各上压板和下压板之间,供冷压机主体进行冷压初成型。具体结构可为,推板架2还配设有驱动推板架2前后移动的移动驱动装置,此移动驱动装置具体可为油缸或气缸,推板架2下端具体可配设有滑轨。

[0019] 优选地,承载板121的上表面形成有容置模板胚并供模板胚前后滑动的下容置槽1211,承载板121的上表面形成有处于容置槽两侧的下凸起侧边1212;盖板122的下表面形成有与下容置槽1211相对应的上容置槽1221,和与两下凸起侧边1212相对应的上凸起侧边

1222;推板22的下表面形成有与下容置槽1211相对应的下凸部221,和与两下凸起侧边1212相对应的下凹槽222;推板22的上表面形成有与上容置槽1221相对应的上凸部223,和与两下凸起侧边1212相对应的上凹槽224。本实用新型在实际使用过程中,模板胚匹配容置于承载板121的下容置槽1211和盖板122的上容置槽1221中进行限位,推板22的下凸部221和上凸部223分别匹配容置于承载板121的下容置槽1211和盖板122的上容置槽1221中,推板22可对模板胚进行推动,同时下容置槽1211和上容置槽1221可对模板胚和推板22进行导向,使推板22对模板胚进行平稳顺畅的推动,模板胚会精准顺畅进入冷压机主体的上压板和下压板之间。

[0020] 优选地,两下凸起侧边1212设有向上突出并支撑于两下凹槽222上的支撑导向轮12121,两上凸起侧边1222设有向下突出并抵顶于两上凹槽224上的抵顶导向轮12221。本实用新型在实际使用过程中,支撑导向轮12121可对推板22的下表面进行支撑和导向,而且抵顶导向轮12221在上方与支撑导向轮12121相配合,可对推板22的上下表面进行全面的滚动润滑和导向,使推板22对模板胚进行平稳顺畅的推动。

[0021] 优选地,推板22的前端在对应下凹槽222和上凹槽224处形成有倒角斜面225。本实用新型在实际使用过程中,当推板22的前端初次与各支撑导向轮12121和抵顶导向轮12221接触时,各支撑导向轮12121和抵顶导向轮12221可沿着倒角斜面225顺势滚动,使推板22顺势进入到各支撑导向轮12121和抵顶导向轮12221之间。

[0022] 本实用新型的产品形式并非限于本案图示和实施例,任何人对其进行类似思路的适当变化或修饰,皆应视为不脱离本实用新型的专利范畴。

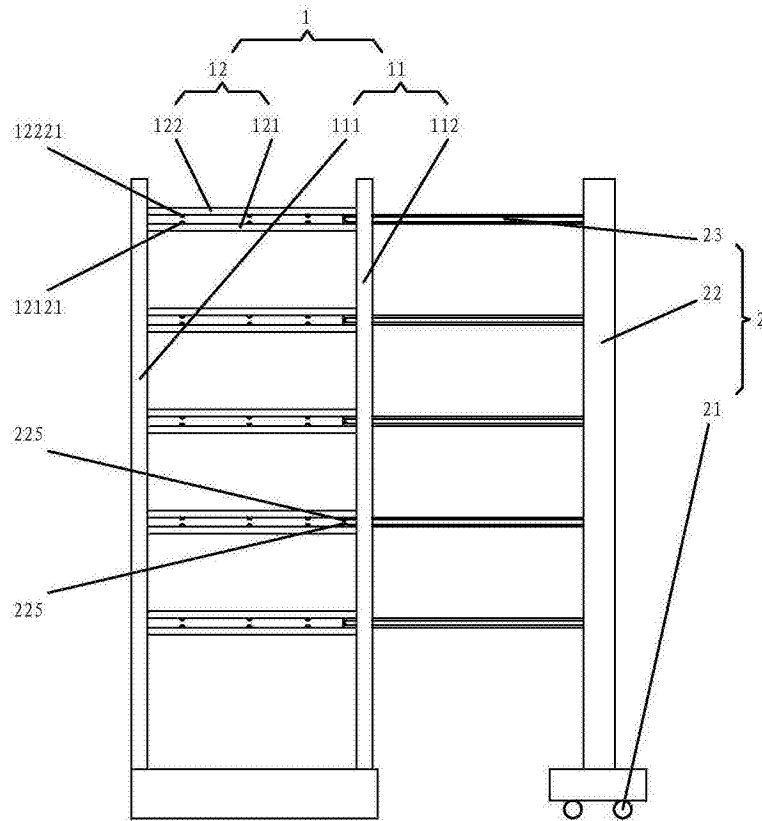


图1

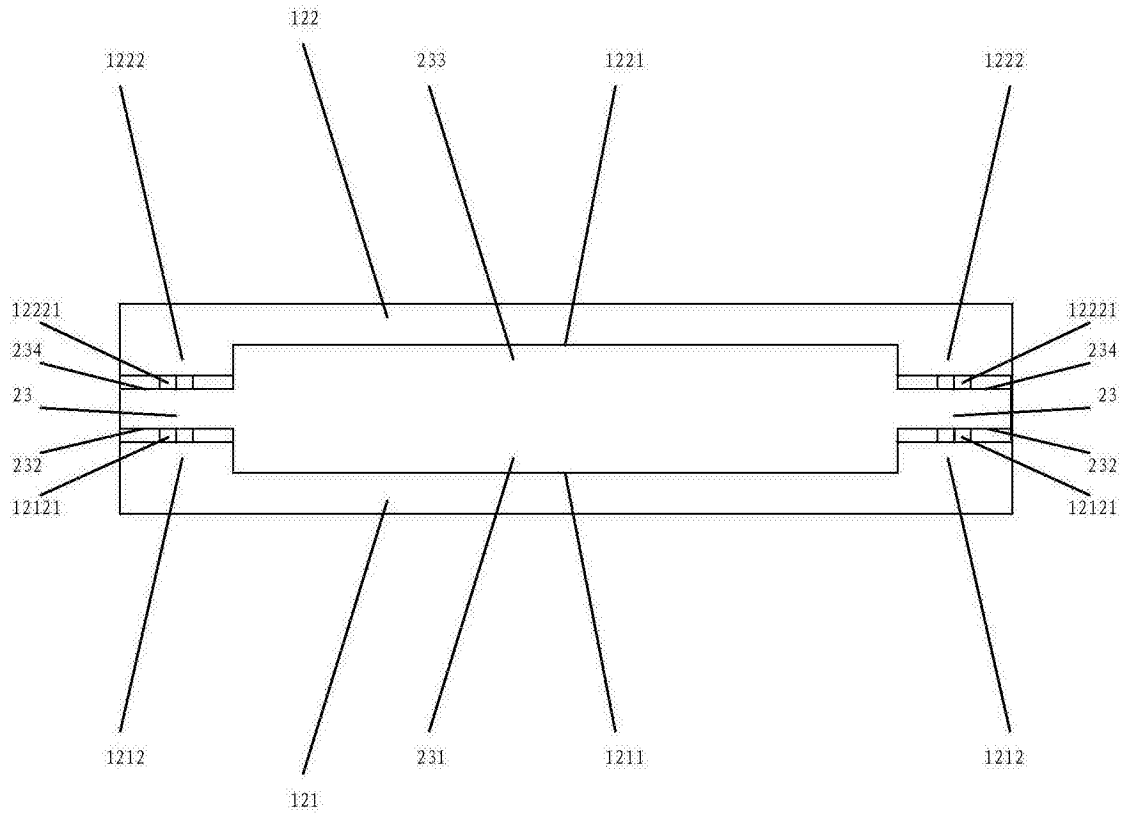


图2