(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 213918706 U
(45)授权公告日 2021.08.10

(21)申请号 202022431849.8

(22)申请日 2020.10.28

(73)专利权人 长春市大亚木业有限公司
地址 130000 吉林省长春市二道区英俊乡长江工业园区28号(东环城路西)

(72)发明人 张志

(51)Int.Cl.
B27C 5/02(2006.01)
B27C 5/06(2006.01)
B27D 3/00(2006.01)
B27G 3/00(2006.01)

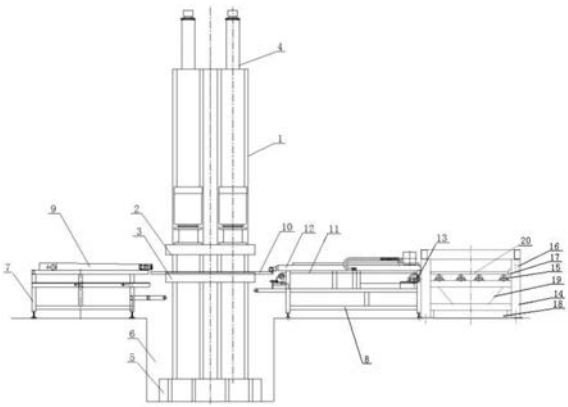
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种板材热压切边装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种板材热压切边装置，包括包括进料台、压机主机、出料台和切边装置，所述切边装置包括支架、多个平行滚动的滚子、毛刷条和切刀；所述切刀分别设置在板材出料口的两侧，切刀的高度与板材放置在滚子上后的高度相适应，用于切去板材边缘的余料；所述毛刷条设置在板材出料口的上方，毛刷条的下沿与板材放置在滚子上后的上表面相接触；所述支架的下层设置废料收集箱。本实用新型的板材热压切边装置，板材由进料台输送至压机主机热压贴面后，经出料台传送至切边装置自动完成切边，并将切边的废料进行收集，避免四处崩溅，污染环境，同时便于集中清理，大大节约人力成本，提高生产效率。



CN 213918706 U

1.一种板材热压切边装置，其特征在于，包括进料台、压机主机、出料台和切边装置，板材由进料台输送至压机主机热压后经出料台传送至切边装置切边；所述切边装置包括支架，所述支架包括上下两层，支架的上层安装多个平行滚动的滚子，板材在滚子的带动下由支架的一侧传送至另一侧；位于板材出料的一侧，所述滚子上方安装有毛刷条和切刀；所述切刀分别设置在板材出料口的两侧，切刀的高度与板材放置在滚子上后的高度相适应，用于切去板材边缘的余料；所述毛刷条设置在板材出料口的上方，毛刷条的下沿与板材放置在滚子上后的上表面相接触；所述支架的下层设置废料收集箱。

2.根据权利要求1所述的板材热压切边装置，其特征在于，所述进料台包括支架和滚动在支架上方的进料传送带，所述进料传送带倾斜设置，进料传送带靠近压机主机的一侧低于远离压机主机的一侧。

3.根据权利要求1所述的板材热压切边装置，其特征在于，所述压机主机包括位置相对设置的上压板和下底板，所述上压板通过油缸驱动上下活动，所述下底板通过底座固定。

4.根据权利要求1所述的板材热压切边装置，其特征在于，所述出料台包括支架和滚动在支架上方的出料传送带，以及活动在出料台和压机主机之间的托板，所述托板向前能够移动至下底板的上方、向后能够移动至出料台的上方并将板材带动到出料传送带上。

5.根据权利要求4所述的板材热压切边装置，其特征在于，所述托板靠近出料台一端的两侧向上连接移动框架，所述移动框架通过水平气缸驱动活动在出料传送带的上方。

6.根据权利要求4所述的板材热压切边装置，其特征在于，所述出料传送带通过电机驱动，其上表面低于托板的上表面。

7.根据权利要求1所述的板材热压切边装置，其特征在于，所述支架的下层四周安装有挡料板。

8.根据权利要求7所述的板材热压切边装置，其特征在于，所述挡料板围成由上至下口径逐渐减小的下料斗。

一种板材热压切边装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及板材生产加工设备技术领域，尤其涉及一种板材热压切边装置。

背景技术

[0002] 在板材的生产加工过程中，为了遮挡基材的缺陷或者改善基材的物理性质，需要对板材或者实木拼板的上下表面通过热压工艺进行贴面，将素板加工成成品板。在热压贴面后，需要对板材进行切边，去除边缘余料，人工切边人力成本高，同时切边后废料不便于收集，影响生产环境。

实用新型内容

[0003] 本实用新型针对上述技术问题，提供一种板材热压切边装置，降低劳动成本，便于废料收集。

[0004] 为了实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：

[0005] 一种板材热压切边装置，包括进料台、压机主机、出料台和切边装置，板材由进料台输送至压机主机热压后经出料台传送至切边装置切边；所述切边装置包括支架，所述支架包括上下两层，支架的上层安装多个平行滚动的滚子，板材在滚子的带动下由支架的一侧传送至另一侧；位于板材出料的一侧，所述滚子上方安装有毛刷条和切刀；所述切刀分别设置在板材出料口的两侧，切刀的高度与板材放置在滚子上后的高度相适应，用于切去板材边缘的余料；所述毛刷条设置在板材出料口的上方，毛刷条的下沿与板材放置在滚子上后的上表面相接触；所述支架的下层设置废料收集箱。

[0006] 进一步地，所述进料台包括支架和滚动在支架上方的进料传送带，所述进料传送带倾斜设置，进料传送带靠近压机主机的一侧低于远离压机主机的一侧。

[0007] 进一步地，所述压机主机包括位置相对设置的上压板和下底板，所述上压板通过油缸驱动上下活动，所述下底板通过底座固定。

[0008] 进一步地，所述出料台包括支架和滚动在支架上方的出料传送带，以及活动在出料台和压机主机之间的托板，所述托板向前能够移动至下底板的上方、向后能够移动至出料台的上方并将板材带动到出料传送带上。

[0009] 进一步地，所述托板靠近出料台一端的两侧向上连接移动框架，所述移动框架通过水平气缸驱动活动在出料传送带的上方。

[0010] 进一步地，所述出料传送带通过电机驱动，其上表面低于托板的上表面。

[0011] 进一步地，所述支架的下层四周安装有挡料板。

[0012] 进一步地，所述挡料板围成由上至下口径逐渐减小的下料斗。

[0013] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果为：

[0014] 本实用新型的板材热压切边装置，板材由进料台输送至压机主机热压贴面后，经出料台传送至切边装置自动完成切边，并将切边的废料进行收集，避免四处崩溅，污染环境，同时便于集中清理，大大节约人力成本，提高生产效率。

附图说明

[0015] 为了更清楚地说明本申请实施例或现有技术中的技术方案，下面将对实施例中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本实用新型中记载的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0016] 图1为本实用新型实施例提供的板材热压切边装置的主视图。

[0017] 附图标记说明：

[0018] 1、压机主机；2、上压板；3、下底板；4、油缸；5、底座；6、凹槽；7、进料台；8、出料台；9、进料传送带；10、托板；11、出料传送带；12、移动框架；13、电机；14、支架；15、滚子；16、毛刷条；17、切刀；18、废料收集箱；19、挡料板；20、板材。

具体实施方式

[0019] 为了使本领域的技术人员更好地理解本实用新型的技术方案，下面将结合附图对本实用新型作进一步的详细介绍。

[0020] 参见图1所示，本实用新型的一种板材热压切边装置，一种板材热压切边装置，包括进料台、压机主机、出料台和切边装置，板材由进料台输送至压机主机热压后经出料台传送至切边装置切边。

[0021] 所述压机主机1框架由优质碳素钢板焊接而成，具有足够的强度和安全系数。压机主机1包括位置相对设置的上压板2和下底板3，所述上压板2通过油缸4驱动上下活动，所述下底板3通过底座5固定；所述底座5固定在低于地面的凹槽6内。所述压机主机1的前端设有进料台7，压机主机1的后端设有出料台8。

[0022] 所述进料台7包括支架和滚动在支架上方的进料传送带9，所述进料传送带9倾斜设置，进料传送带9靠近压机主机1的一侧低于远离压机主机1的一侧。所述进料传送带9的上表面高于托板10的上表面，便于板材顺利移动到托板上。

[0023] 所述出料台8包括支架和滚动在支架上方的出料传送带11，以及活动在出料台8和压机主机1之间的托板10，所述托板10向前能够移动至下底板3的上方、向后能够移动至出料台8的上方并将板材带动到出料传送带11上。

[0024] 具体地，所述托板10靠近出料台8一端的两侧向上连接移动框架12，所述移动框架12通过水平气缸驱动活动在出料传送带11的上方。所述出料传送带11通过电机13驱动，其上表面低于托板10的上表面，便于板材顺利移动到出料台上。

[0025] 在压机主机的前端设有进料台，压机主机的后端设有出料台，以及采用活动在出料台和压机主机之间的托板，向前能够移动至下底板的上方、向后能够移动至出料台的上方并将板材带动到出料传送带上，实现热压工艺进料和出料自动化衔接，降低劳动成本，提高生产效率。

[0026] 出料台后端安装切边装置。所述切边装置包括支架14，具体地，所述支架14采用框架结构，包括位于四角的立柱和多个横梁。所述支架包括上下两层。

[0027] 所述支架14的上层安装多个平行滚动的滚子15，板材20在滚子15的带动下由支架14的一侧传送至另一侧；位于板材20出料的一侧，所述滚子15上方安装有毛刷条16和切刀17；所述切刀17分别设置在板材出料口的两侧，切刀17的高度与板材20放置在滚子15上后的高度相适应，用于切去板材边缘的余料；所述毛刷条16设置在板材出料口的上方，毛刷条

16的下沿与板材20放置在滚子15上后的上表面相接触。

[0028] 所述支架14的下层设置废料收集箱18。作为优选的实施方式，所述支架14的下层四周安装有挡料板19，避免了板材贴面切边后的废料四处崩溅，污染环境，难于清理。更优选地，所述挡料板19围成由上至下口径逐渐减小的下料斗，起到导料的作用。

[0029] 本实用新型的板材热压切边装置，板材由进料台输送至压机主机热压贴面后，经出料台传送至切边装置自动完成切边，并将切边的废料进行收集，避免四处崩溅，污染环境，同时便于集中清理，大大节约人力成本，提高生产效率。

[0030] 在本实用新型的描述中，需要理解的是，术语“中心”、“纵向”、“横向”、“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，仅是为便于描述本实用新型和简化描述，而不是指示或暗指所指的装置或元件必须具有特定的方位、为特定的方位构造和操作，因而不能理解为对本实用新型保护内容的限制。

[0031] 最后应说明的是：以上实施例仅用以说明本实用新型的技术方案，而非对其限制；尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明，本领域的普通技术人员应当理解：其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换，但这些修改或者替换，并不使相应技术方案的本质脱离本实用新型各实施例技术方案的精神和范围。

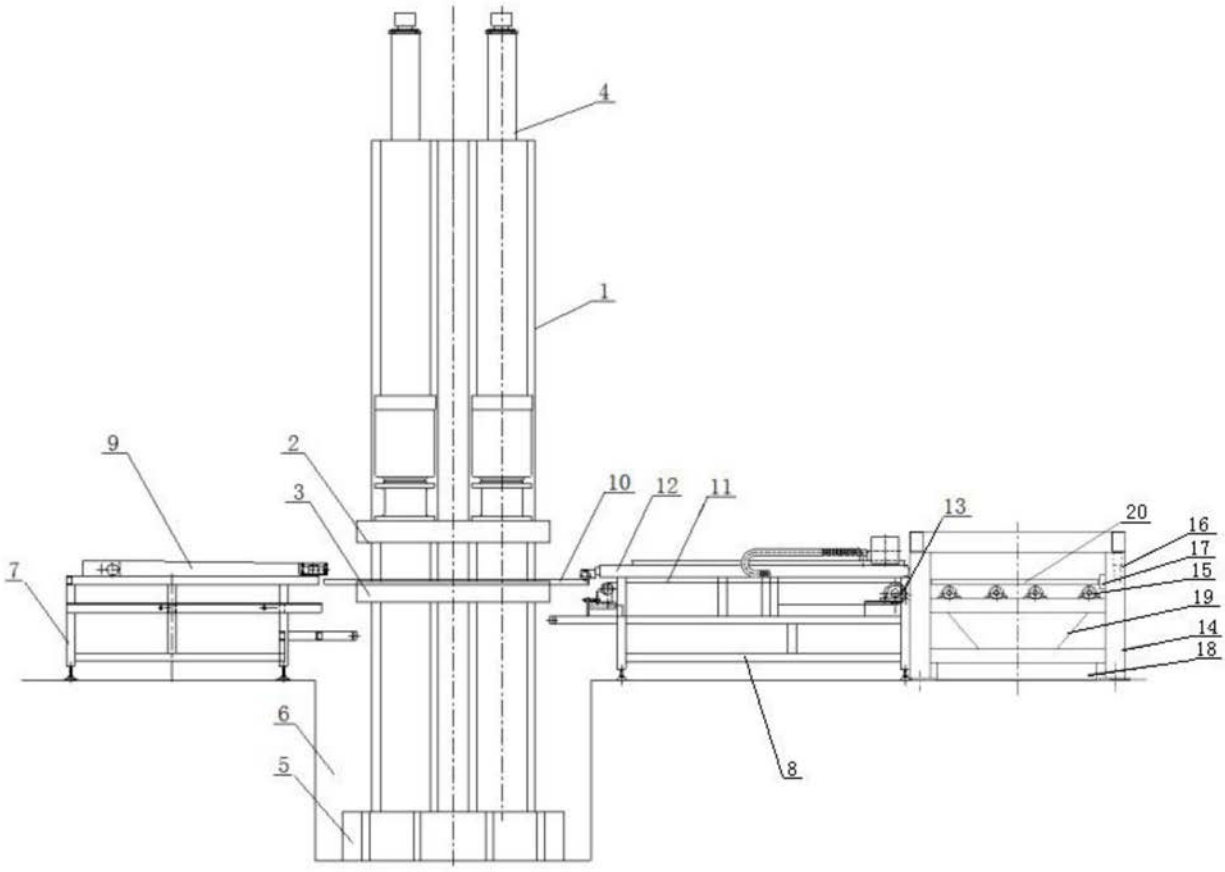


图1