



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109015944 A

(43)申请公布日 2018.12.18

(21)申请号 201810838777.3

B27D 3/02(2006.01)

(22)申请日 2018.07.16

(62)分案原申请数据

201810775269.5 2018.07.16

(71)申请人 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 程昭春

(51)Int.Cl.

B27D 1/04(2006.01)

B27D 1/08(2006.01)

B27G 11/00(2006.01)

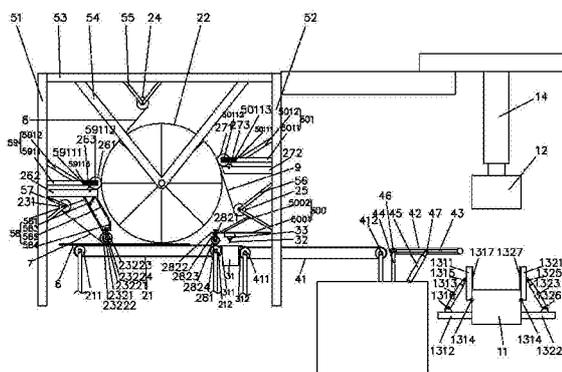
权利要求书3页 说明书12页 附图1页

(54)发明名称

一种环保全自动贴面热压机

(57)摘要

本发明提出一种环保全自动贴面热压机,突破传统贴面热压机的构造形式,在实际工作过程中,在总控制器的控制下,贴面部分对模板坯进行贴面操作,然后由切割部分将连续贴面模板切割成贴面模板块,再由输送部分将贴面模板块输送给热压部分进行热压成型。与现有技术相比,本发明的环保全自动贴面热压机,其可对模板坯进行连续顺畅的多层贴面和热压成型,效率高、实用性强,而且成品贴面胶合板强度更高的环保全自动贴面热压机。



1. 一种环保全自动贴面热压机,其特征在于:包括热压部分,将面层粘合在模板坯上形成连续贴面模板的贴面部分,将连续贴面模板切割形成贴面模板的切割部分,将贴面模板逐块逐一输送至热压部分的输送部分,以及对热压部分、贴面部分、切割部分和输送部分进行控制的总控制器;

所述贴面部分包括处于下方的第一输送带,处于第一输送带上方并与第一输送带同步转动的输送转轮,驱动输送转轮转动的转轮驱动电机,将网布层覆设于第一输送带上的模板坯上表面上的网布覆设装置,与输送转轮相配合供应第一面层的第一供应轮,与输送转轮相配合供应第二面层的第二供应轮,对第一面层进行刷胶的第一刷胶装置,对第二面层进行刷胶的第二刷胶装置,以及将网布层、第一面层、第二面层和模板坯压合在一起的压合装置;所述第一输送带包括处于上游的第一上游输送轮,处于下游的第一下游输送轮,以及驱动第一上游输送轮或第一下游输送轮转动的第一输送电机;所述输送转轮、第一上游输送轮和第一下游输送轮的轴线相平行;所述输送转轮具有朝向所述第一输送带下游方向的下游侧,和朝向相反方向的上游侧;所述网布覆设装置处于所述输送转轮的上游侧并处于所述第一输送带的上方;所述网布覆设装置包括处于上方供应网布层的网布供应轮,和处于网布供应轮下方并将网布层压平于模板坯上表面上的压平装置;所述网布层形成有供胶水渗透的网孔;

所述压平装置包括与所述网布供应轮相平行的压平轮,和驱动压平轮向下抵压所述网布层的第一压力驱动装置;所述第一压力驱动装置包括承载所述压平轮的第一承载架,水平处于第一承载架上方的第一承载固定板,两个连接于第一承载架上方向上滑动贯穿第一承载固定板的第一导向杆,和套于第一导向杆外并张设于第一承载固定板和第一承载架之间的第一压簧;所述第一承载固定板形成有供所述第一导向杆滑动贯穿的第一滑动孔;两所述第一导向杆与所述压平轮的两端对应;所述压平轮和网布供应轮均与所述输送转轮的轴线相平行;

所述第一面层具有第一刷胶面和第一背面,所述第二面层具有第二刷胶面和第二背面;所述第一供应轮处于所述输送转轮的上游侧,且所述第一供应轮释放的第一面层绕过所述输送转轮的上游侧而与所述第一输送带上的模板坯和网布层的上表面粘合在一起,所述第一刷胶面朝外供所述第一刷胶装置刷胶;所述第二供应轮处于所述输送转轮的下游侧,且所述第二供应轮释放的第二面层绕过所述输送转轮的上游侧而与所述第一面层朝上的第一背面粘合在一起,所述第二刷胶面朝外供所述第二刷胶装置刷胶,所述第二面层处于所述第一面层和输送转轮之间;所述第一刷胶装置处于所述输送转轮的上游侧,所述第二刷胶装置处于所述输送转轮的下游侧;所述第一供应轮和第二供应轮均与所述输送转轮的轴线相平行;所述网布覆设装置处于所述第一刷胶装置的下方;

所述第一刷胶装置包括对所述第一刷胶面进行刷胶的第一刷胶辊,对第一刷胶辊进行供胶的第一供胶槽,以及与第一刷胶辊接触并浸入第一供胶槽的胶水中的第一蘸胶辊;所述第一蘸胶辊和所述第一刷胶辊均与所述输送转轮的轴线相平行;所述第二刷胶装置包括对所述第二刷胶面进行刷胶的第二刷胶辊,对第二刷胶辊进行供胶的第二供胶槽,以及与第二刷胶辊接触并浸入第二供胶槽的胶水中的第二蘸胶辊;所述第二蘸胶辊和所述第二刷胶辊均与所述输送转轮的轴线相平行;

所述压合装置包括处于所述第一下游输送轮正上方的压合辊,和驱动压合辊向下抵压

所述第二面层的第二压力驱动装置;所述第二压力驱动装置包括承载所述压合辊的第二承载架,水平处于第二承载架上方的第二承载固定板,两个连接于第二承载架上方并向上滑动贯穿第二承载固定板的第二导向杆,和套于第二导向杆外并张设于第二承载固定板和第二承载架之间的第二压簧;所述第二承载固定板形成有供所述第二导向杆滑动贯穿的第二滑动孔;两所述第二导向杆与所述压合辊的两端对应;

所述切割部分包括处于所述第一输送带下游的切割平台,处于切割平台上方的切割刀,和驱动切割刀升降的切割升降装置;

所述输送部分包括处于所述切割平台下游的第二输送带,处于第二输送带下游的罗列输送带,对罗列输送带进行驱动的罗列运转电机,对罗列输送带进行承载的罗列承载架,对罗列输送带进行支撑的罗列支撑架,和对罗列承载架进行摆动驱动的摆动驱动装置;所述罗列输送带具有与所述第二输送带相对应的输入端,和与所述第一整形板相对应的输出端;所述罗列支撑架支撑于所述输入端,所述输入端与所述罗列支撑架的上端通过第一转轴连接在一起使所述罗列输送带可进行上下翻转;所述摆动驱动装置为支撑于所述罗列承载架下方的第一流体压缸,所述罗列承载架与所述摆动驱动装置的上端通过与所述第一转轴平行的第二转轴连接在一起。

2. 根据权利要求1所述的一种环保全自动贴面热压机,其特征在于:所述热压部分包括处于下方的下热压板,处于下热压板正上方的上热压板,对贴面模板块进行整形的整形装置,和驱动上热压板升降的热压升降驱动装置;所述下热压板具有依次相邻的第一竖向侧面、第二竖向侧面、第三竖向侧面和第四竖向侧面;所述整形装置包括与所述第一竖向侧面对应连接的第一整形单体,与所述第二竖向侧面对应连接的第二整形单体,与所述第三竖向侧面对应连接的第三整形单体,和与所述第四竖向侧面对应连接的第四整形单体;所述第一整形单体包括与所述第一竖向侧面枢接进行上下翻转的第一整形板,处于第一整形板下方并与第一竖向侧面连接的第一水平支撑板,以及连接于第一整形板和第一水平支撑板之间的第一伸缩支撑杆;所述第一整形板的下端通过第一翻转转轴与所述第一竖向侧面枢接在一起,所述第一伸缩支撑杆的上端通过第一上端转轴与所述第一整形板的下表面枢接在一起,所述第一伸缩支撑杆的下端通过第一下端转轴与所述第一水平支撑板的上表面枢接在一起,所述第一翻转转轴、第一上端转轴和第一下端转轴相平行;所述第二整形单体包括与所述第二竖向侧面枢接进行上下翻转的第二整形板,处于第二整形板下方并与第二竖向侧面连接的第二水平支撑板,以及连接于第二整形板和第二水平支撑板之间的第二伸缩支撑杆;所述第二整形板的下端通过第二翻转转轴与所述第二竖向侧面枢接在一起,所述第二伸缩支撑杆的上端通过第二上端转轴与所述第二整形板的下表面枢接在一起,所述第二伸缩支撑杆的下端通过第二下端转轴与所述第二水平支撑板的上表面枢接在一起,所述第二翻转转轴、第二上端转轴和第二下端转轴相平行;所述第三整形单体包括与所述第三竖向侧面枢接进行上下翻转的第三整形板,处于第三整形板下方并与第三竖向侧面连接的第三水平支撑板,以及连接于第三整形板和第三水平支撑板之间的第三伸缩支撑杆;所述第三整形板的下端通过第三翻转转轴与所述第三竖向侧面枢接在一起,所述第三伸缩支撑杆的上端通过第三上端转轴与所述第三整形板的下表面枢接在一起,所述第三伸缩支撑杆的下端通过第三下端转轴与所述第三水平支撑板的上表面枢接在一起,所述第三翻转转轴、第三上端转轴和第三下端转轴相平行;所述第四整形单体包括与所述第四竖向侧面枢

接进行上下翻转的第四整形板,处于第四整形板下方并与第四竖向侧面连接的第四水平支撑板,以及连接于第四整形板和第四水平支撑板之间的第四伸缩支撑杆;所述第四整形板的下端通过第四翻转转轴与所述第四竖向侧面枢接在一起,所述第四伸缩支撑杆的上端通过第四上端转轴与所述第四整形板的下表面枢接在一起,所述第四伸缩支撑杆的下端通过第四下端转轴与所述第四水平支撑板的上表面枢接在一起,所述第四翻转转轴、第四上端转轴和第四下端转轴相平行;所述热压升降驱动装置包括气缸和对气缸进行冲压的氮气压缩罐。

3. 根据权利要求2所述的一种环保全自动贴面热压机,其特征在于:所述第一承载架包括两个与所述压平轮两端枢接的第一端承载杆,和连接于两个第一端承载杆上端之间的第一中间连接杆;所述第一导向杆的下端与所述第一中间连接杆连接在一起;所述第二承载架包括两个与所述压合辊两端枢接的第二端承载杆,和连接于两个第二端承载杆上端之间的第二中间连接杆;所述第二导向杆的下端与所述第二中间连接杆连接在一起。

4. 根据权利要求3所述的一种环保全自动贴面热压机,其特征在于:所述切割平台的上表面设有朝向上游延伸的上游导向板,和朝向下游延伸的下游导向板;所述上游导向板朝向上游方向逐渐向下倾斜设置,且下端低于所述第一输送带的上表面的高度;所述下游导向板朝向下游方向逐渐向下倾斜设置,且下端高于所述第二输送带的上表面的高度。

5. 根据权利要求4所述的一种环保全自动贴面热压机,其特征在于:所述第一蘸胶辊通过第一蘸胶转轴与所述第一供胶槽的侧壁枢接在一起,所述第二蘸胶辊通过第二蘸胶转轴与所述第二供胶槽的侧壁枢接在一起。

6. 根据权利要求5所述的一种环保全自动贴面热压机,其特征在于:所述第一供胶槽与两所述上游主支撑柱连接在一起,所述第二供胶槽与两所述下游主支撑柱连接在一起。

一种环保全自动贴面热压机

[0001] 本发明专利申请是中国专利申请号201810775269.5的分案申请,原申请的申请号为201810775269.5,申请日为2018年07月16日,发明名称为一种氮气蓄能多层贴面热压机。

技术领域

[0002] 本发明涉及胶合板加工机械领域,具体涉及一种环保全自动贴面热压机。

背景技术

[0003] 多数胶合板生产过程中均需要进行贴面,贴面热压机的构造已为公知,如中国实用新型专利CN201720666563.3公开一种胶合板贴面热压机,包括贴面热压机主体,油缸以及设于贴面热压机主体和油缸之间的隔热板;所述隔热板包括设于贴面热压机和油缸之间呈长方形的隔热板主体,所述隔热板主体中形成有多个沿隔热板主体相互平行排列的主循环通孔和连通相邻的主循环通孔的连通通孔,所述隔热板主体具有依次相邻的第一侧面、第二侧面、第三侧面和第四侧面,各所述主循环通孔垂直于所述第一侧面和第三侧面,所述连通通孔包括处于所述第一侧面的第一连通通孔和处于所述第三侧面的第二连通通孔,各所述第一连通通孔与各所述第二连通通孔依次相错开;所述第一侧面形成有多个与各所述第一连通通孔一一对应相连通的第一通口,所述第一通口配设有可拆装的第一密封挡板;所述第三侧面形成有多个与各所述第二连通通孔一一对应相连通的第二通口,所述第二通口配设有可拆装的第二密封挡板。所述第一通口与对应相邻的两所述主循环通孔正对应,所述第二通口与对应相邻的两所述主循环通孔正对应。

[0004] 该实用新型可对油缸进行有效隔热,油缸使用寿命长,而且便于维护,操作灵活方便。但是该实用新型与市场上其他贴面热压机的大致结构类似,在实际工作过程中均存在不能进行高效的多层贴面,连续性差的缺陷,实用性有待提高。

[0005] 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。

发明内容

[0006] 本发明的目的在于提供一种可对模板坯进行连续顺畅的多层贴面和热压成型,效率高、实用性强,而且成品贴面胶合板强度更高的环保全自动贴面热压机。

[0007] 为了达到上述目的,本发明采用这样的技术方案:

[0008] 一种环保全自动贴面热压机,包括热压部分,将面层粘合在模板坯上形成连续贴面模板的贴面部分,将连续贴面模板切割形成贴面模板块的切割部分,将贴面模板块逐一输送至热压部分的输送部分,以及对热压部分、贴面部分、切割部分和输送部分进行控制的总控制器;

[0009] 所述贴面部分包括处于下方的第一输送带,处于第一输送带上方并与第一输送带同步转动的输送转轮,驱动输送转轮转动的转轮驱动电机,将网布层覆设于第一输送带上的模板坯上表面上的网布覆设装置,与输送转轮相配合供应第一面层的第一供应轮,与输送转轮相配合供应第二面层的第二供应轮,对第一面层进行刷胶的第一刷胶装置,对第二

面层进行刷胶的第二刷胶装置,以及将网布层、第一面层、第二面层和模板坯压合在一起的压合装置;所述第一输送带包括处于上游的第一上游输送轮,处于下游的第一下游输送轮,以及驱动第一上游输送轮或第一下游输送轮转动的第一输送电机;所述输送转轮、第一上游输送轮和第一下游输送轮的轴线相平行;所述输送转轮具有朝向所述第一输送带下游方向的下游侧,和朝向相反方向的上游侧;所述网布覆设装置处于所述输送转轮的上游侧并处于所述第一输送带的上方;所述网布覆设装置包括处于上方供应网布层的网布供应轮,和处于网布供应轮下方并将网布层压平于模板坯上表面上的压平装置;所述网布层形成有供胶水渗透的网孔;

[0010] 所述压平装置包括与所述网布供应轮相平行的压平轮,和驱动压平轮向下抵压所述网布层的第一压力驱动装置;所述第一压力驱动装置包括承载所述压平轮的第一承载架,水平处于第一承载架上方的第一承载固定板,两个连接于第一承载架上方并向上滑动贯穿第一承载固定板的第一导向杆,和套于第一导向杆外并张设于第一承载固定板和第一承载架之间的第一压簧;所述第一承载固定板形成有供所述第一导向杆滑动贯穿的第一滑动孔;两所述第一导向杆与所述压平轮的两端对应;所述压平轮和网布供应轮均与所述输送转轮的轴线相平行;

[0011] 所述第一面层具有第一刷胶面和第一背面,所述第二面层具有第二刷胶面和第二背面;所述第一供应轮处于所述输送转轮的上游侧,且所述第一供应轮释放的第一面层绕过所述输送转轮的上游侧而与所述第一输送带上的模板坯和网布层的上表面粘合在一起,所述第一刷胶面朝外供所述第一刷胶装置刷胶;所述第二供应轮处于所述输送转轮的下游侧,且所述第二供应轮释放的第二面层绕过所述输送转轮的上游侧而与所述第一面层朝上的第一背面粘合在一起,所述第二刷胶面朝外供所述第二刷胶装置刷胶,所述第二面层处于所述第一面层和输送转轮之间;所述第一刷胶装置处于所述输送转轮的上游侧,所述第二刷胶装置处于所述输送转轮的下游侧;所述第一供应轮和第二供应轮均与所述输送转轮的轴线相平行;所述网布覆设装置处于所述第一刷胶装置的下方;

[0012] 所述第一刷胶装置包括对所述第一刷胶面进行刷胶的第一刷胶辊,对第一刷胶辊进行供胶的第一供胶槽,以及与第一刷胶辊接触并浸入第一供胶槽的胶水中的第一蘸胶辊;所述第一蘸胶辊和所述第一刷胶辊均与所述输送转轮的轴线相平行;所述第二刷胶装置包括对所述第二刷胶面进行刷胶的第二刷胶辊,对第二刷胶辊进行供胶的第二供胶槽,以及与第二刷胶辊接触并浸入第二供胶槽的胶水中的第二蘸胶辊;所述第二蘸胶辊和所述第二刷胶辊均与所述输送转轮的轴线相平行;

[0013] 所述压合装置包括处于所述第一下游输送轮正上方的压合辊,和驱动压合辊向下抵压所述第二面层的第二压力驱动装置;所述第二压力驱动装置包括承载所述压合辊的第二承载架,水平处于第二承载架上方的第二承载固定板,两个连接于第二承载架上方并向上滑动贯穿第二承载固定板的第二导向杆,和套于第二导向杆外并张设于第二承载固定板和第二承载架之间的第二压簧;所述第二承载固定板形成有供所述第二导向杆滑动贯穿的第二滑动孔;两所述第二导向杆与所述压合辊的两端对应;

[0014] 所述切割部分包括处于所述第一输送带下游的切割平台,处于切割平台上方的切割刀,和驱动切割刀升降的切割升降装置;

[0015] 所述输送部分包括处于所述切割平台下游的第二输送带,处于第二输送带下游的

罗列输送带,对罗列输送带进行驱动的罗列运转电机,对罗列输送带进行承载的罗列承载架,对罗列输送带进行支撑的罗列支撑架,和对罗列承载架进行摆动驱动的摆动驱动装置;所述罗列输送带具有与所述第二输送带相对应的输入端,和与所述第一整形板相对应的输出端;所述罗列支撑架支撑于所述输入端,所述输入端与所述罗列支撑架的上端通过第一转轴连接在一起使所述罗列输送带可进行上下翻转;所述摆动驱动装置为支撑于所述罗列承载架下方的第一流体压缸,所述罗列承载架与所述摆动驱动装置的上端通过与所述第一转轴平行的第二转轴连接在一起。

[0016] 所述热压部分包括处于下方的下热压板,处于下热压板正上方的上热压板,对贴面模板块进行整形的整形装置,和驱动上热压板升降的热压升降驱动装置;所述下热压板具有依次相邻的第一竖向侧面、第二竖向侧面、第三竖向侧面和第四竖向侧面;所述整形装置包括与所述第一竖向侧面对应连接的第一整形单体,与所述第二竖向侧面对应连接的第二整形单体,与所述第三竖向侧面对应连接的第三整形单体,和与所述第四竖向侧面对应连接的第四整形单体;所述第一整形单体包括与所述第一竖向侧面枢接进行上下翻转的第一整形板,处于第一整形板下方并与第一竖向侧面连接的第一水平支撑板,以及连接于第一整形板和第一水平支撑板之间的第一伸缩支撑杆;所述第一整形板的下端通过第一翻转转轴与所述第一竖向侧面枢接在一起,所述第一伸缩支撑杆的上端通过第一上端转轴与所述第一整形板的下表面枢接在一起,所述第一伸缩支撑杆的下端通过第一下端转轴与所述第一水平支撑板的上表面枢接在一起,所述第一翻转转轴、第一上端转轴和第一下端转轴相平行;所述第二整形单体包括与所述第二竖向侧面枢接进行上下翻转的第二整形板,处于第二整形板下方并与第二竖向侧面连接的第二水平支撑板,以及连接于第二整形板和第二水平支撑板之间的第二伸缩支撑杆;所述第二整形板的下端通过第二翻转转轴与所述第二竖向侧面枢接在一起,所述第二伸缩支撑杆的上端通过第二上端转轴与所述第二整形板的下表面枢接在一起,所述第二伸缩支撑杆的下端通过第二下端转轴与所述第二水平支撑板的上表面枢接在一起,所述第二翻转转轴、第二上端转轴和第二下端转轴相平行;所述第三整形单体包括与所述第三竖向侧面枢接进行上下翻转的第三整形板,处于第三整形板下方并与第三竖向侧面连接的第三水平支撑板,以及连接于第三整形板和第三水平支撑板之间的第三伸缩支撑杆;所述第三整形板的下端通过第三翻转转轴与所述第三竖向侧面枢接在一起,所述第三伸缩支撑杆的上端通过第三上端转轴与所述第三整形板的下表面枢接在一起,所述第三伸缩支撑杆的下端通过第三下端转轴与所述第三水平支撑板的上表面枢接在一起,所述第三翻转转轴、第三上端转轴和第三下端转轴相平行;所述第四整形单体包括与所述第四竖向侧面枢接进行上下翻转的第四整形板,处于第四整形板下方并与第四竖向侧面连接的第四水平支撑板,以及连接于第四整形板和第四水平支撑板之间的第四伸缩支撑杆;所述第四整形板的下端通过第四翻转转轴与所述第四竖向侧面枢接在一起,所述第四伸缩支撑杆的上端通过第四上端转轴与所述第四整形板的下表面枢接在一起,所述第四伸缩支撑杆的下端通过第四下端转轴与所述第四水平支撑板的上表面枢接在一起,所述第四翻转转轴、第四上端转轴和第四下端转轴相平行;所述热压升降驱动装置包括气缸和对气缸进行冲压的氮气压缩罐。

[0017] 所述第一承载架包括两个与所述压平轮两端枢接的第一端承载杆,和连接于两个第一端承载杆上端之间的第一中间连接杆;所述第一导向杆的下端与所述第一中间连接杆

连接在一起;所述第二承载架包括两个与所述压合辊两端枢接的第二端承载杆,和连接于两个第二端承载杆上端之间的第二中间连接杆;所述第二导向杆的下端与所述第二中间连接杆连接在一起。

[0018] 所述切割平台的上表面设有朝向上游延伸的上游导向板,和朝向下游延伸的下游导向板;所述上游导向板朝向上游方向逐渐向下倾斜设置,且下端低于所述第一输送带的上表面的高度;所述下游导向板朝向下游方向逐渐向下倾斜设置,且下端高于所述第二输送带的上表面的高度。

[0019] 所述第一蘸胶辊通过第一蘸胶转轴与所述第一供胶槽的侧壁枢接在一起,所述第二蘸胶辊通过第二蘸胶转轴与所述第二供胶槽的侧壁枢接在一起。

[0020] 所述第一供胶槽与两所述上游主支撑柱连接在一起,所述第二供胶槽与两所述下游主支撑柱连接在一起。

[0021] 采用上述技术方案后,本发明的环保全自动贴面热压机,突破传统贴面热压机的构造形式,在实际工作过程中,在总控制器的控制下,贴面部分对模板坯进行贴面操作,然后由切割部分将连续贴面模板切割成贴面模板块,再由输送部分将贴面模板块输送给热压部分进行热压成型。具体是,第一输送带向下游逐一输送模板坯,将网布层与模板坯的上表面相对应,将第一面层和第二面层与网布层的上表面对应,随着第一输送带的运转,压平装置的压平轮在第一压簧的弹力作用下向下抵顶将网布层压平在模板坯的上表面上(利用第一压簧的弹力作用可适应模板坯和网布层的厚度变化而始终保持压平力,第一导向杆对压平轮的升降起到导向作用),转轮驱动电机驱动输送转轮同步转动,输送转轮带动第一面层和第二面层与模板坯同步向前输送,同时拉动第一供应轮释放第一面层,拉动第二供应轮释放第二面层,同时与第一面层接触的第一刷胶辊受第一面层的摩擦力而自动转动,第一刷胶辊带动与第一刷胶辊平行接触的第一蘸胶辊转动的同时,在第一供胶槽中蘸胶,实现第一刷胶辊对第一面层朝外的第一刷胶面进行持续刷胶,与第二面层接触的第二刷胶辊受第二面层的摩擦力而自动转动,第二刷胶辊带动与第二刷胶辊平行接触的第二蘸胶辊转动的同时,在第二供胶槽中蘸胶,实现第二刷胶辊对第二面层朝外的第二刷胶面进行持续刷胶;当第一面层、第二面层和网布层均处于输送转轮的下方时,第二面层的第二刷胶面朝下并与第一面层的第二背面对应接触,第一面层的第二刷胶面朝下并与网布层的上表面接触,而且第二刷胶面上的胶水会渗透网布层的网孔而与模板坯接触;当网布层、第一面层、第二面层和模板坯到达压合装置后,压合装置的压合辊在第二压簧的弹力作用下向下抵顶对网布层、第一面层、第二面层和模板坯产生持续性的压力(利用第二压簧的弹力作用可适应网布层、第一面层、第二面层和模板坯的厚度变化而始终保持压合力,第二导向杆对压合辊的升降起到导向作用),压合辊与正下方的第一下游输送轮相配合将网布层、第一面层、第二面层和模板坯通过胶水压紧粘合在一起形成连续贴面模板;当连续贴面模板被继续向前输送到切割部分时,切割升降装置驱动切割刀下降,对连续贴面模板进行对应相邻模板坯之间的切割,使每块模板坯均为具有网布层、第一面层和第二面层的定长的贴面模板块;随后贴面模板块被第二输送带继续向下游一一输送,当贴面模板块到达罗列输送带时,由罗列运转电机驱动罗列输送带带动贴面模板块产生一定的速度,同时在摆动驱动装置的摆动驱动下,罗列承载架带动罗列输送带依靠第一转轴进行上下摆动,贴面模板块依靠惯性落到下热压板上进行罗列,并且在相邻组的贴面模板块之间垫设隔层,每组贴面模板块包括

若干层贴面模板块,隔层可将相邻的贴面模板块隔开,可同时热压成型多组贴面模板块,且每次同时热压成型的各贴面模板块均是独立的,不会相互影响;当下热压板上罗列足够数量的贴面模板块后,第一伸缩支撑杆驱动第一整形板依靠第一翻转转轴线上翻转,第二伸缩支撑杆驱动第二整形板依靠第二翻转转轴线上翻转,第三伸缩支撑杆驱动第三整形板依靠第三翻转转轴线上翻转,第四伸缩支撑杆驱动第四整形板依靠第四翻转转轴线上翻转,对罗列的各贴面模板块的各个侧边进行挤压整形,使罗列的各贴面模板块罗列整齐,然后热压升降驱动装置的氮气压缩罐对气缸提供气压,使气缸驱动上热压板向下移动,与下热压板相配合对各贴面模板块进行热压成型成贴面胶合板。网布层可对第一面层和第二面层进行导向,使第一面层和第二面层顺势贴在模板坯上,在确保胶水渗透可将第一面层、第二面层、网布层和模板坯粘合在一起的同时,还可作为成品贴面胶合板的加强筋,使贴面胶合板不易断裂损坏。而且利用氮气压缩罐对气缸进行冲压,气体性质稳定且环保。与现有技术相比,本发明的环保全自动贴面热压机,其可对模板坯进行连续顺畅的多层贴面和热压成型,效率高、实用性强,而且成品贴面胶合板强度更高的环保全自动贴面热压机。

附图说明

[0022] 图1为本发明的第一局部结构示意图;

[0023] 图2为本发明的第二局部结构示意图。

[0024] 图中:

[0025] 11-下热压板 12-上热压板 1311-第一整形板 1312-第一水平支撑板 1313-第一伸缩支撑杆 1314-第一翻转转轴 1315-第一上端转轴 1316-第一下端转轴 1317-第一加热板 1321-第三整形板 1322-第三水平支撑板 1323-第三伸缩支撑杆 1324-第三翻转转轴 1325-第三上端转轴 1326-第三下端转轴 1327-第三加热板 14-热压升降驱动装置

[0026] 21-第一输送带 211-第一上游输送轮 212-第一下游输送轮 22-输送转轮 231-网布供应轮 2321-压平轮 23221-第一承载架 23222-第一承载固定板 23223-第一导向杆 23224-第一压簧 24-第一供应轮 25-第二供应轮 261-第一刷胶辊 262-第一供胶槽 263-第一蘸胶辊 271-第二刷胶辊 272-第二供胶槽 273-第二蘸胶辊 281-压合辊 2821-第二承载架 2822-第二承载固定板 2823-第二导向杆 2824-第二压簧

[0027] 31-切割平台 311-上游导向板 312-下游导向板 32-切割刀 33-切割升降装置

[0028] 41-第二输送带 411-第二上游输送轮 412-第二下游输送轮 42-罗列输送带 43-罗列承载架 44-罗列支撑架 45-摆动驱动装置 46-第一转轴 47-第二转轴

[0029] 51-上游主支撑柱 52-下游主支撑柱 53-纵梁 54-第一支撑架 55-第二支撑架 56-第三支撑架 57-第四支撑架 58-第五支撑架 581-第一压平支杆 582-第二压平支杆 583-压平连接杆 584-压平竖向杆 591-第一刷胶支架 5911-第一水平支撑杆 59111-第一条形孔 59112-第一滑动块 59113-第三压簧 5912-第一斜支撑杆 501-第二刷胶支架 5011-第二水平支撑杆 50111-第二条形孔 50112-第二滑动块 50113-第四压簧 5012-第二斜支撑杆 500-第八支撑架 5001-第三水平支撑杆 5002-第三斜支撑杆

[0030] 6-模板坯 7-网布层 8-第一面层 9-第二面层。

具体实施方式

[0031] 为了进一步解释本发明的技术方案,下面通过具体实施例进行详细阐述。

[0032] 本发明的一种环保全自动贴面热压机,如图1和2所示,包括热压部分,将面层粘合在模板坯6上形成连续贴面模板的贴面部分,将连续贴面模板切割形成贴面模板块的切割部分,以及将贴面模板块逐一输送至热压部分的输送部分;优选地,本发明还包括对贴面部分和切割部分进行支撑的机架;优选地,本发明还包括对热压部分、贴面部分、切割部分和输送部分进行控制的总控制器;

[0033] 优选地,热压部分包括处于下方的下热压板11,处于下热压板11正上方的上热压板12,对贴面模板块进行整形的整形装置,和驱动上热压板12升降的热压升降驱动装置14;下热压板11具有依次相邻的第一竖向侧面、第二竖向侧面、第三竖向侧面和第四竖向侧面;整形装置包括与第一竖向侧面对应连接的第一整形单体,与第二竖向侧面对应连接的第二整形单体,与第三竖向侧面对应连接的第三整形单体,和与第四竖向侧面对应连接的第四整形单体;第一整形单体包括与第一竖向侧面枢接进行上下翻转的第一整形板1311,处于第一整形板1311下方并与第一竖向侧面连接的第一水平支撑板1312,以及连接于第一整形板1311和第一水平支撑板1312之间的第一伸缩支撑杆1313;第一整形板1311的下端通过第一翻转转轴1314与第一竖向侧面枢接在一起,第一伸缩支撑杆1313的上端通过第一上端转轴1315与第一整形板1311的下表面枢接在一起,第一伸缩支撑杆1313的下端通过第一下端转轴1316与第一水平支撑板1312的上表面枢接在一起,第一翻转转轴1314、第一上端转轴1315和第一下端转轴1316相平行;第二整形单体包括与第二竖向侧面枢接进行上下翻转的第二整形板,处于第二整形板下方并与第二竖向侧面连接的第二水平支撑板,以及连接于第二整形板和第二水平支撑板之间的第二伸缩支撑杆;第二整形板的下端通过第二翻转转轴与第二竖向侧面枢接在一起,第二伸缩支撑杆的上端通过第二上端转轴与第二整形板的下表面枢接在一起,第二伸缩支撑杆的下端通过第二下端转轴与第二水平支撑板的上表面枢接在一起,第二翻转转轴、第二上端转轴和第二下端转轴相平行;第三整形单体包括与第三竖向侧面枢接进行上下翻转的第三整形板1321,处于第三整形板1321下方并与第三竖向侧面连接的第三水平支撑板1322,以及连接于第三整形板1321和第三水平支撑板1322之间的第三伸缩支撑杆1323;第三整形板1321的下端通过第三翻转转轴1324与第三竖向侧面枢接在一起,第三伸缩支撑杆1323的上端通过第三上端转轴1325与第三整形板1321的下表面枢接在一起,第三伸缩支撑杆1323的下端通过第三下端转轴1326与第三水平支撑板1322的上表面枢接在一起,第三翻转转轴1324、第三上端转轴1325和第三下端转轴1326相平行;第四整形单体包括与第四竖向侧面枢接进行上下翻转的第四整形板,处于第四整形板下方并与第四竖向侧面连接的第四水平支撑板,以及连接于第四整形板和第四水平支撑板之间的第四伸缩支撑杆;第四整形板的下端通过第四翻转转轴与第四竖向侧面枢接在一起,第四伸缩支撑杆的上端通过第四上端转轴与第四整形板的下表面枢接在一起,第四伸缩支撑杆的下端通过第四下端转轴与第四水平支撑板的上表面枢接在一起,第四翻转转轴、第四上端转轴和第四下端转轴相平行;热压升降驱动装置14包括气缸和对气缸进行冲压的氮气压缩罐;

[0034] 优选地,贴面部分包括处于下方的第一输送带21,处于第一输送带21上方并与第一输送带21同步转动的输送转轮22,将网布层7覆设于第一输送带21上的模板坯6上表面上的网布覆设装置,与输送转轮22相配合供应第一面层8的第一供应轮24,与输送转轮22相配

合供应第二面层9的第二供应轮25,对第一面层8进行刷胶的第一刷胶装置,对第二面层9进行刷胶的第二刷胶装置,以及将网布层7、第一面层8、第二面层9和模板坯6压合在一起的压合装置;优选地,贴面部分还包括驱动输送转轮22转动的转轮驱动电机;第一输送带21包括处于上游的第一上游输送轮211,处于下游的第一下游输送轮212,以及驱动第一上游输送轮211或第一下游输送轮212转动的第一输送电机;输送转轮22、第一上游输送轮211和第一下游输送轮212的轴线相平行;输送转轮22具有朝向第一输送带21下游方向的下游侧,和朝向相反方向的上游侧;网布覆设装置处于输送转轮22的上游侧并处于第一输送带21的上方;网布覆设装置包括处于上方供应网布层7的网布供应轮231,和处于网布供应轮231下方并将网布层7压平于模板坯6上表面上的压平装置;网布层7形成有供胶水渗透的网孔;

[0035] 优选地,压平装置包括与网布供应轮231相平行的压平轮2321,和驱动压平轮2321向下抵压网布层7的第一压力驱动装置;第一压力驱动装置包括承载压平轮2321的第一承载架23221,水平处于第一承载架23221上方的第一承载固定板23222,两个连接于第一承载架23221上方并向上滑动贯穿第一承载固定板23222的第一导向杆23223,和套于第一导向杆23223外并张设于第一承载固定板23222和第一承载架23221之间的第一压簧23224;第一承载固定板23222形成有供第一导向杆23223滑动贯穿的第一滑动孔;两第一导向杆23223与压平轮2321的两端对应;压平轮2321和网布供应轮231均与输送转轮22的轴线相平行;

[0036] 优选地,第一面层8具有第一刷胶面和第一背面,第二面层9具有第二刷胶面和第二背面;第一供应轮24处于输送转轮22的上游侧,且第一供应轮24释放的第一面层8绕过输送转轮22的上游侧而与第一输送带21上的模板坯6和网布层7的上表面粘合在一起,第一刷胶面朝外供第一刷胶装置刷胶;第二供应轮25处于输送转轮22的下游侧,且第二供应轮25释放的第二面层9绕过输送转轮22的上游侧而与第一面层8朝上的第一背面粘合在一起,第二刷胶面朝外供第二刷胶装置刷胶,第二面层9处于第一面层8和输送转轮22之间;第一刷胶装置处于输送转轮22的上游侧,第二刷胶装置处于输送转轮22的下游侧;第一供应轮24和第二供应轮25均与输送转轮22的轴线相平行;优选地,网布覆设装置处于第一刷胶装置的下方;

[0037] 优选地,第一刷胶装置包括对第一刷胶面进行刷胶的第一刷胶辊261,对第一刷胶辊261进行供胶的第一供胶槽262,以及与第一刷胶辊261接触并浸入第一供胶槽262的胶水中的第一蘸胶辊263;第一蘸胶辊263和第一刷胶辊261均与输送转轮22的轴线相平行;第二刷胶装置包括对第二刷胶面进行刷胶的第二刷胶辊271,对第二刷胶辊271进行供胶的第二供胶槽272,以及与第二刷胶辊271接触并浸入第二供胶槽272的胶水中的第二蘸胶辊273;第二蘸胶辊273和第二刷胶辊271均与输送转轮22的轴线相平行;

[0038] 优选地,压合装置包括处于第一下游输送轮212正上方的压合辊281,和驱动压合辊281向下抵压第二面层9的第二压力驱动装置;第二压力驱动装置包括承载压合辊281的第二承载架2821,水平处于第二承载架2821上方的第二承载固定板2822,两个连接于第二承载架2821上方并向上滑动贯穿第二承载固定板2822的第二导向杆2823,和套于第二导向杆2823外并张设于第二承载固定板2822和第二承载架2821之间的第二压簧2824;第二承载固定板2822形成有供第二导向杆2823滑动贯穿的第二滑动孔;两第二导向杆2823与压合辊281的两端对应;

[0039] 优选地,切割部分包括处于第一输送带21下游的切割平台31,处于切割平台31上

方的切割刀32,和驱动切割刀32升降的切割升降装置33;

[0040] 优选地,输送部分包括处于切割平台31下游的第二输送带41,处于第二输送带41下游的罗列输送带42,对罗列输送带42进行驱动的罗列运转电机,对罗列输送带42进行承载的罗列承载架43,对罗列输送带42进行支撑的罗列支撑架44,和对罗列承载架43进行摆动驱动的摆动驱动装置45;罗列输送带42具有与第二输送带41相对应的输入端,和与第一整形板1311相对应的输出端;罗列支撑架44支撑于输入端,输入端与罗列支撑架44的上端通过第一转轴46连接在一起使罗列输送带42可进行上下翻转;摆动驱动装置45为支撑于罗列承载架43下方的第一流体压缸,罗列承载架43与摆动驱动装置45的上端通过与第一转轴46平行的第二转轴47连接在一起;

[0041] 优选地,第二输送带41包括处于上游的第二上游输送轮411,处于下游的第二下游输送轮412,以及驱动第二上游输送轮411或第二下游输送轮412转动的第二输送电机;

[0042] 优选地,机架包括两个竖向设置且处于上游的上游主支撑柱51,两个竖向设置且处于下游的下游主支撑柱52,连接于两上游主支撑柱51之间的上游横梁,连接于两下游主支撑柱52之间的下游横梁,两个相互平行并连接于相应上游主支撑柱51和下游主支撑柱52之间的纵梁53,承载输送转轮22的第一支撑架54,承载第一供应轮24的第二支撑架55,承载第二供应轮25的第三支撑架56,承载网布供应轮231的第四支撑架57,承载第一承载固定板23222的第五支撑架58,承载第一刷胶辊261的第六支撑架,承载第二刷胶辊271的第七支撑架,以及承载第二承载固定板2822的第八支撑架500;

[0043] 优选地,两上游主支撑柱51分设第一输送带21的两侧,两下游主支撑柱52分设第一输送带21的两侧;第一支撑架54包括两个枢接于输送转轮22两端的转轮三角支架,转轮三角支架包括两个由上至下逐渐靠近的转轮支杆,两转轮支杆的上端与相对应的纵梁53连接在一起,两转轮支杆的下端与输送转轮22的相应端通过轴承连接在一起;

[0044] 优选地,第二支撑架55包括两个枢接于第一供应轮24两端的第一供应三角支架,第一供应三角支架包括两个由上至下逐渐靠近的第一供应支杆,两第一供应支杆的上端与相对应的纵梁53连接在一起,两第一供应支杆的下端与第一供应轮24的相应端通过轴承连接在一起;

[0045] 优选地,第三支撑架56包括两个枢接于第二供应轮25两端的第二供应三角支架,第二供应三角支架包括两个由上至下逐渐靠近的第二供应支杆,两第二供应支杆的上端与相对应的纵梁53连接在一起,两第二供应支杆的下端与第二供应轮25的相应端通过轴承连接在一起;

[0046] 优选地,第四支撑架57包括两个枢接于网布供应轮231两端的网布三角支架,网布三角支架包括两个由上游至下游逐渐靠近的网布支杆,两网布支杆的上游端与相对应的上游主支撑柱51连接在一起,两网布支杆的下游端与网布供应轮231的相应端通过轴承连接在一起;

[0047] 优选地,第五支撑架58包括两个连接于第一承载固定板23222两端的压平支架;压平支架包括连接于第一供胶槽262下端且相互平行的第一压平支杆581和第二压平支杆582,连接于第一压平支杆581和第二压平支杆582之间的压平连接杆583,以及连接于第二压平支杆582下端并竖向延伸的压平竖向杆584;第二压平支杆582比第一压平支杆581更靠近输送转轮22,第一压平支杆581和压平竖向杆584的下端连接于第一承载固定板23222的

两侧;压平竖向杆584的长度大于第一导向杆23223向上移动的最大距离;

[0048] 优选地,第六支撑架包括两个连接于第一刷胶辊261两端并处于第一供胶槽262上方的第一刷胶支架591;第一刷胶支架591包括与相对应的上游主支撑柱51连接的第一水平支撑杆5911,和处于第一水平支撑杆5911上方的第一斜支撑杆5912;第一斜支撑杆5912的上游端与相对应的上游主支撑柱51连接,下游端与相对应的第一水平支撑杆5911连接;第一斜支撑杆5912由上至下逐渐朝第一刷胶辊261方向倾斜设置;第一水平支撑杆5911的上游端与相对应的上游主支撑柱51连接,下游端与第一刷胶辊261的相应端通过第一刷胶轴承连接在一起;第一水平支撑杆5911形成有沿第一水平支撑杆5911延伸的第一条形孔59111,第一条形孔59111内容置有沿第一条形孔59111滑动的第一滑动块59112;第一条形孔59111具有朝向输送转轮22的第一朝向端,和朝向相反方向的第一反向端;第一反向端和第一滑动块59112之间张设有第三压簧59113;第一滑动块59112形成有安装第一刷胶轴承的第一安装孔;

[0049] 优选地,第七支撑架包括两个连接于第二刷胶辊271两端并处于第二供胶槽272上方的第二刷胶支架501;第二刷胶支架501包括与相对应的下游主支撑柱52连接的第二水平支撑杆5011,和处于第二水平支撑杆5011上方的第二斜支撑杆5012;第二斜支撑杆5012的下游端与相对应的下游主支撑柱52连接,上游端与相对应的第二水平支撑杆5011连接;第二斜支撑杆5012由上至下逐渐朝第二刷胶辊271方向倾斜设置;第二水平支撑杆5011的下游端与相对应的下游主支撑柱52连接,上游端与第二刷胶辊271的相应端通过第二刷胶轴承连接在一起;第二水平支撑杆5011形成有沿第二水平支撑杆5011延伸的第二条形孔50111,第二条形孔50111内容置有沿第二条形孔50111滑动的第二滑动块50112;第二条形孔50111具有朝向输送转轮22的第二朝向端,和朝向相反方向的第二反向端;第二反向端和第二滑动块50112之间张设有第四压簧50113;第二滑动块50112形成有安装第二刷胶轴承的第二安装孔;

[0050] 优选地,第八支撑架500包括两个连接于第二承载固定板2822两端的压合支架;压合支架包括与相对应的下游主支撑柱52连接的第三水平支撑杆5001,和处于第三水平支撑杆5001上方的第三斜支撑杆5002;第三斜支撑杆5002的下游端与相对应的第二供应支杆连接,上游端与相对应的第一水平支撑杆5911连接;第三斜支撑杆5002由上至下逐渐朝第二承载固定板2822方向倾斜设置。本发明在实际工作过程中,在总控制器的控制下,贴面部分对模板坯6进行贴面操作,然后由切割部分将连续贴面模板切割成贴面模板块,再由输送部分将贴面模板块输送给热压部分进行热压成型。具体是,第一输送带21向下游逐一输送模板坯6,将网布层7与模板坯6的上表面相对应,将第一面层8和第二面层9与网布层7的上表面对应,随着第一输送带21的运转,压平装置的压平轮2321在第一压簧23224的弹力作用下向下抵顶将网布层7压平在模板坯6的上表面上(利用第一压簧23224的弹力作用可适应模板坯6和网布层的厚度变化而始终保持压平力,第一导向杆23223对压平轮2321的升降起到导向作用),转轮驱动电机驱动输送转轮22同步转动,输送转轮22带动第一面层8和第二面层9与模板坯6同步向前输送,同时拉动第一供应轮24释放第一面层8,拉动第二供应轮25释放第二面层9,同时与第一面层8接触的第一刷胶辊261受第一面层8的摩擦力而自动转动,第一刷胶辊261带动与第一刷胶辊261平行接触的第一蘸胶辊263转动的同时第一供胶槽262中蘸胶,实现第一刷胶辊261对第一面层8朝外的第一刷胶面进行持续刷胶,与第二面层

9接触的第二刷胶辊271受第二面层9的摩擦力而自动转动,第二刷胶辊271带动与第二刷胶辊271平行接触的第二蘸胶辊273转动的同时在第二供胶槽272中蘸胶,实现第二刷胶辊271对第二面层9朝外的第二刷胶面进行持续刷胶;当第一面层8、第二面层9和网布层7均处于输送转轮22的下方时,第二面层9的第二刷胶面朝下并与第一面层8的第一背面对应接触,第一面层8的第一刷胶面朝下并与网布层7的上表面接触,而且第一刷胶面上的胶水会渗透网布层7的网孔而与模板坯6接触;当网布层7、第一面层8、第二面层9和模板坯6到达压合装置后,压合装置的压合辊281在第二压簧2824的弹力作用下向下抵顶对网布层7、第一面层8、第二面层9和模板坯6产生持续性的压力(利用第二压簧2824的弹力作用可适应网布层7、第一面层8、第二面层9和模板坯6的厚度变化而始终保持压合力,第二导向杆2823对压合辊281的升降起到导向作用),压合辊281与正下方的第一下游输送轮212相配合将网布层7、第一面层8、第二面层9和模板坯6通过胶水压紧粘合在一起形成连续贴面模板;当连续贴面模板被继续向前输送到切割部分时,切割升降装置33驱动切割刀32下降,对连续贴面模板进行对应相邻模板坯6之间的切割,使每块模板坯6均为具有网布层7、第一面层8和第二面层9的定长的贴面模板块;随后贴面模板块被第二输送带41继续向下游一一输送,当贴面模板块到达罗列输送带42时,由罗列运转电机驱动罗列输送带42带动贴面模板块产生一定的速度,同时在摆动驱动装置45的摆动驱动下,罗列承载架43带动罗列输送带42依靠第一转轴46进行上下摆动,贴面模板块依靠惯性落入到下热压板11上进行罗列,并且在相邻的贴面模板块之间垫设隔层,隔层可将相邻的贴面模板块隔开,可同时热压成型多层贴面模板块,且每次同时热压成型的各贴面模板块均是独立的,不会相互影响;当下热压板11上罗列足数量数量的贴面模板块后,第一伸缩支撑杆1313驱动第一整形板1311依靠第一翻转转轴线上翻转,第二伸缩支撑杆驱动第二整形板依靠第二翻转转轴线上翻转,第三伸缩支撑杆1323驱动第三整形板1321依靠第三翻转转轴1324线上翻转,第四伸缩支撑杆驱动第四整形板依靠第四翻转转轴线上翻转,对罗列的各贴面模板块的各个侧边进行挤压整形,使罗列的各贴面模板块罗列整齐,然后热压升降驱动装置14的氮气压缩罐对气缸提供气压,使气缸驱动上热压板12向下移动,与下热压板11相配合对各贴面模板块进行热压成型成贴面胶合板。第一支撑架54通过三角支撑结构可对输送转轮22两端进行牢固承载;第二支撑架55通过三角支撑结构可对第一供应轮24的两端进行牢固承载;第三支撑架56通过三角支撑结构可对第二供应轮25的两端进行牢固承载;第四支撑架57通过三角支撑结构可对网布供应轮231的两端进行牢固承载;第五支撑架58可通过第一压平支杆581、第二压平支杆582和压平连接杆的三角支撑结构对第一承载固定板23222及整个压平装置进行牢固承载,而且压平竖向杆584给第一导向杆23223留足了升降空间;第六支撑架通过三角支撑结构对第一刷胶辊261的两端进行牢固承载,而且第三压簧59113利用弹性支撑力来保持对第一滑动块59112的弹性支撑力,第一刷胶轴承随着第一滑动块59112移动,利用第三压簧59113的弹力作用可适应第一面层8和第二面层9的厚度变化而始终保持刷胶接触力;第七支撑架通过三角支撑结构对第二刷胶辊271的两端进行牢固承载,而且第四压簧50113利用弹性支撑力来保持对第二滑动块50112的弹性支撑力,第二刷胶轴承随着第二滑动块50112移动,利用第四压簧50113的弹力作用可适应第二面层9的厚度变化而始终保持刷胶接触力;第八支撑架500通过三角支撑结构对第二承载固定板2822即整个压合装置进行牢固承载,而且利用第二压簧2824的弹力作用可适应网布层7、第一面层8、第二面层9和模板坯6的厚度变化而始

始终保持压合力。网布层7可对第一面层8和第二面层9进行导向,使第一面层8和第二面层9顺势贴在模板坯6上,在确保胶水渗透可将第一面层8、第二面层9、网布层7和模板坯6粘合在一起的同时,还可作为成品贴面胶合板的加强筋,使贴面胶合板不易断裂损坏。而且利用氮气压缩罐对气缸进行冲压,气体性质稳定且环保。网布层7具体可为尼龙等布料编织的网布。

[0051] 为了实现热压部分对贴面模板块进行热压成型中的加热效果,优选地,第一整形板1311的内表面覆设有第一加热板1317;第一加热板1317形成有第一热气容腔,与热气源连通的第一热气进口,和多个与第一热气容腔连通并朝向贴面模板块的第一热气喷孔;第二整形板的内表面覆设有第二加热板;第二加热板形成有第二热气容腔,与热气源连通的第二热气进口,和多个与第二热气容腔连通并朝向贴面模板块的第二热气喷孔;第三整形板1321的内表面覆设有第三加热板1327;第三加热板1327形成有第三热气容腔,与热气源连通的第三热气进口,和多个与第三热气容腔连通并朝向贴面模板块的第三热气喷孔;第四整形板的内表面覆设有第四加热板;第四加热板形成有第四热气容腔,与热气源连通的第四热气进口,和多个与第四热气容腔连通并朝向贴面模板块的第四热气喷孔。

[0052] 优选地,摆动驱动装置45的下端与承载摆动驱动装置45的承载部件通过与第一转轴46平行的第三转轴连接在一起。

[0053] 选地,第一导向杆23223的上端形成有卡于第一滑动孔上方的第一限位块,第二导向杆2823的上端形成有卡于第二滑动孔上方的第二限位块。本发明在实际工作过程中,第一限位块可对第一导向杆23223向下的移动进行限位,避免第一导向杆23223向下过度运动,维持第一导向杆23223处于工作状态;第二限位扣可对第二导向杆2823向下的移动进行限位,避免第二导向杆2823向下过度运动,维持第二导向杆处于工作状态。

[0054] 优选地,第一承载架23221包括两个与压平轮2321两端枢接的第一端承载杆,和连接于两个第一端承载杆上端之间的第一中间连接杆;第一导向杆23223的下端与第一中间连接杆连接在一起;第二承载架2821包括两个与压合辊281两端枢接的第二端承载杆,和连接于两个第二端承载杆上端之间的第二中间连接杆;第二导向杆2823的下端与第二中间连接杆连接在一起。本发明在实际工作过程中,两第一导向杆23223可通过第一中间连接杆和两第一端承载杆对压平轮2321进行同步升降承载和导向,确保压平轮2321升降的平稳而对网布层7进行更有效的压平操作;两第二导向杆2823可通过第二中间连接杆和两第二端承载杆对压合辊281进行同步升降承载和导向,确保压合辊281升降的平稳而对网布层7、第一面层8、第二面层9和模板坯6进行更有效的压合操作。

[0055] 优选地,切割升降装置33包括固定切割刀32的夹具,和下端与夹具连接的第二流体压缸。

[0056] 优选地,切割平台31的上表面设有朝向上游延伸的上游导向板311,和朝向下游延伸的下游导向板312;上游导向板311朝向上游方向逐渐向下倾斜设置,且下端低于第一输送带21的上表面的高度;下游导向板312朝向下游方向逐渐向下倾斜设置,且下端高于第二输送带41的上表面的高度。本发明在实际工作过程中,倾斜的上游导向板311可将连续贴面模板顺势导向至切割平台31上,即使连续贴面模板的下游端因重力而出现小幅下垂,也会沿着连续贴面模板顺势滑动而受到导向;倾斜的下游导向板312可将贴面模板顺势而平稳地导向至第二输送带41上,不会出现剧烈抖动等造成位置偏移而影响输送精度。上游导

向板311和下游导向板312具体可为金属板,且由尖端至根部逐渐变厚,确保变形性能和强度。

[0057] 为了确保第一蘸胶辊263能伸入到第一供胶槽262内部一定深度而与胶水接触,确保第二蘸胶辊273能伸入到第二供胶槽272内部一定深度而与胶水接触,优选地,第一蘸胶辊263通过第一蘸胶转轴与第一供胶槽262的侧壁枢接在一起,第二蘸胶辊273通过第二蘸胶转轴与第二供胶槽272的侧壁枢接在一起。

[0058] 为了实现第一供胶槽262和第二供胶槽272的固定,优选地,第一供胶槽262与两上游主支撑柱51连接在一起,第二供胶槽272与两下游主支撑柱52连接在一起。

[0059] 本发明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,皆应视为不脱离本发明的专利范畴。

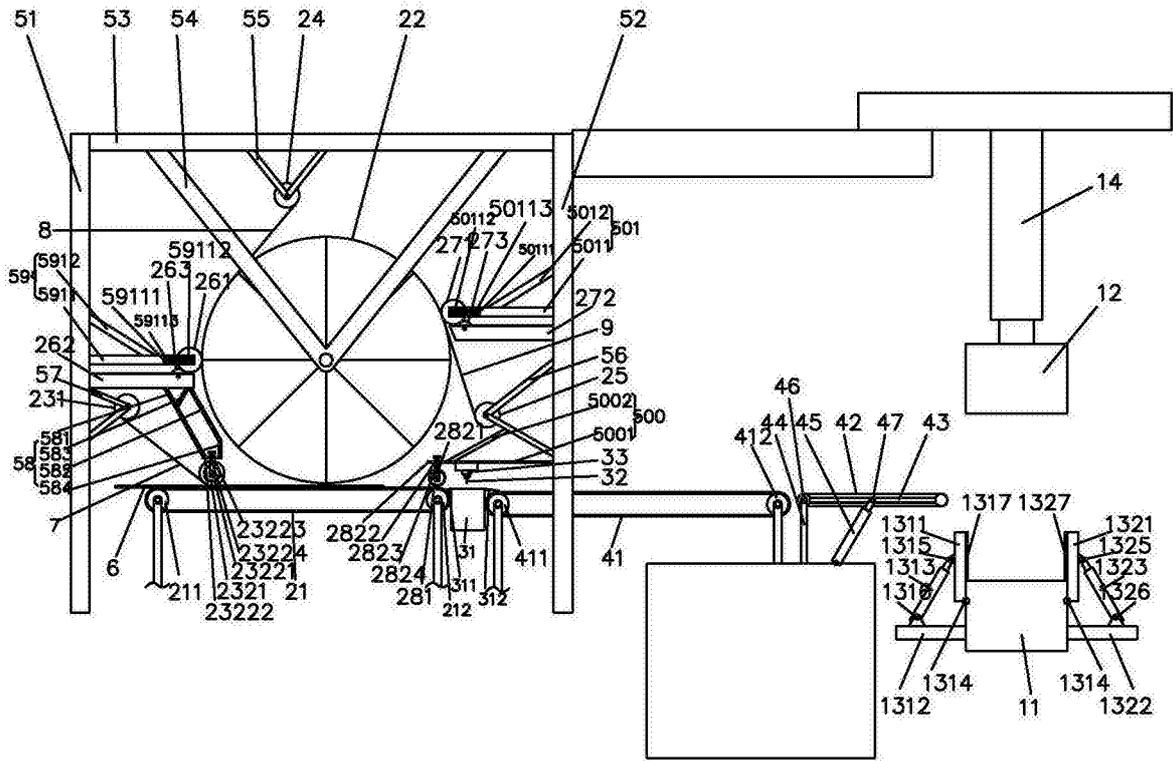


图1

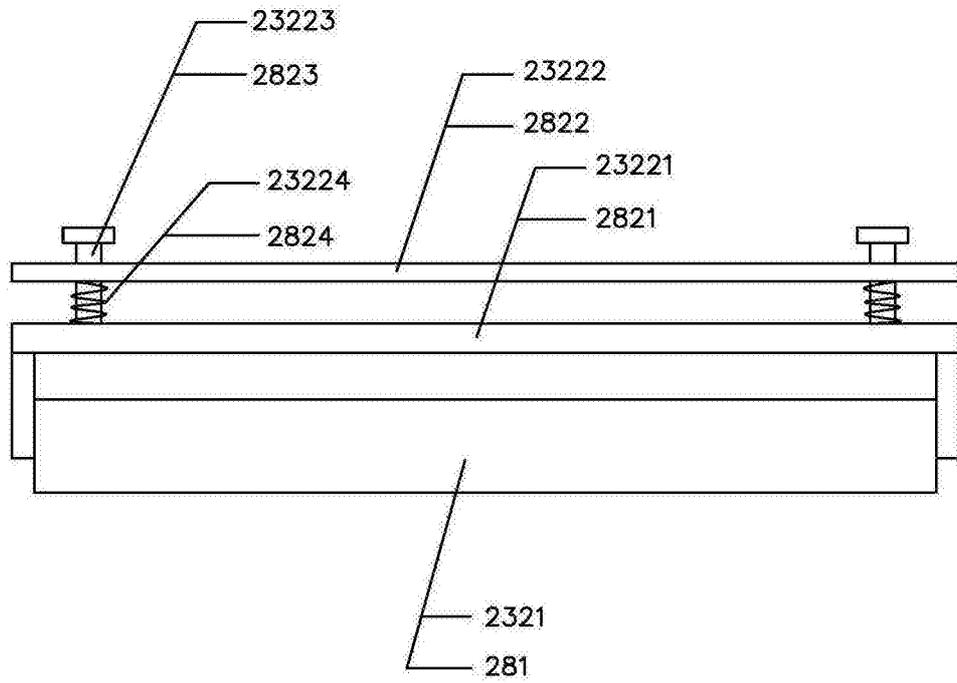


图2