



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 116810939 A

(43) 申请公布日 2023. 09. 29

(21) 申请号 202311082401.1

(22) 申请日 2023.08.28

(71) 申请人 江苏零界科技集团有限公司
地址 214500 江苏省泰州市靖江市斜桥镇
阜康路9号

(72) 发明人 张焕民 吴恭伟

(74) 专利代理机构 靖江市靖泰专利事务所(普
通合伙) 32219
专利代理师 刘铭

(51) Int. Cl.

B27G 11/00 (2006.01)

B27G 11/02 (2006.01)

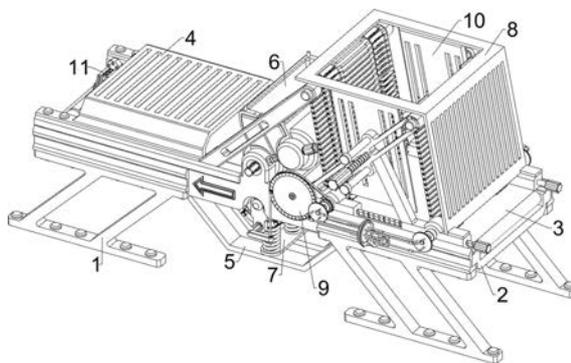
权利要求书2页 说明书5页 附图7页

(54) 发明名称

一种具有智能上料功能的木板涂胶设备

(57) 摘要

本发明涉及木材加工领域,尤其涉及一种具有智能上料功能的木板涂胶设备。本发明提供一种能够方便对木板进行下料,提高木板涂胶操作便捷度和涂胶效率的具有智能上料功能的木板涂胶设备,包括有底座、侧行肩和传送带等,侧行肩左右两部下侧均滑动式连接有底座,侧行肩左右两部均绕有传送带。本发明通过扭柄丝杆转动控制滑动架在侧行肩上进行左右移动,调节左右两部传输带之间的距离,适配不同大小的木板,配合传输带依次对木板进行下料的操作,能够达到方便对木板进行下料,提高木板涂胶操作便捷度和涂胶效率的效果。



1. 一种具有智能上料功能的木板涂胶设备,其特征是:包括有底座(1)、侧行肩(2)、传送带(3)、下连桥(5)、涂胶机构(6)和下料机构(8),侧行肩(2)左右两部下侧均滑动式连接有底座(1),侧行肩(2)左右两部均绕有传送带(3),侧行肩(2)中部下侧连接有下连桥(5),侧行肩(2)中部上设有对木板进行涂胶上料的涂胶机构(6),侧行肩(2)左部上侧设有依次向下料木板的下料机构(8);

涂胶机构(6)包括有电机(61)、胶筒(62)、放胶丝杆(63)、副筒(64)、固定轴(641)和分离式料斗(65),侧行肩(2)前侧连接有电机(61),侧行肩(2)中上部转动式连接有胶筒(62),胶筒(62)与电机(61)输出轴连接,侧行肩(2)中上部前侧转动式连接有放胶丝杆(63),放胶丝杆(63)上螺纹式连接有固定轴(641),固定轴(641)后部与侧行肩(2)滑动式连接,固定轴(641)上转动式连接有副筒(64),副筒(64)与胶筒(62)接触,侧行肩(2)中部上侧连接有分离式料斗(65),胶筒(62)与副筒(64)均与分离式料斗(65)转动式连接,副筒(64)通过放胶丝杆(63)进行调节,控制副筒(64)与胶筒(62)接触,分离式料斗(65)对胶料进行下料,在副筒(64)的作用下,始终保持胶筒(62)上附着有胶料,并且胶筒(62)在进行旋转时,会带动副筒(64)一同进行旋转,使得副筒(64)能够附着分离式料斗(65)内的胶料供胶筒(62)使用;

下料机构(8)包括有斜杠(81)、滑动架(82)、扭柄丝杆(83)、传输带(84)和外围挡板(85),侧行肩(2)左部上侧连接有斜杠(81),斜杠(81)与侧行肩(2)之间转动式连接有传输带(84),侧行肩(2)前后两部右上侧均滑动式连接有滑动架(82),滑动架(82)上也转动式连接有传输带(84),侧行肩(2)前后两部右侧均转动式连接有扭柄丝杆(83),扭柄丝杆(83)均与滑动架(82)螺纹式连接,滑动架(82)右部连接有外围挡板(85),扭柄丝杆(83)转动控制滑动架(82)在侧行肩(2)上进行左右移动,调节左右两部传输带(84)之间的距离,适配不同大小的木板,外围挡板(85)用于防止外物误触传输带(84)。

2. 根据权利要求1所述的一种具有智能上料功能的木板涂胶设备,其特征是:还包括有向上顶升木板的顶板机构(7),顶板机构(7)包括有下垫板(71)、弹簧杆(72)、横包板(73)、弧形垫板(74)、调距止行扣(75)和上压筒(76),下连桥(5)下部连接有下垫板(71),下垫板(71)上部滑动式连接有多个弹簧杆(72),弹簧杆(72)顶部之间连接有横包板(73),横包板(73)下部连接有弧形垫板(74),横包板(73)上部转动式连接有上压筒(76),侧行肩(2)前后两部下侧均螺纹式连接有多个调距止行扣(75),调距止行扣(75)下部均与弧形垫板(74)接触,调距止行扣(75)能够限制弹簧杆(72)向上顶升弧形垫板(74)的高度,适配不同木板厚度,弹簧杆(72)顶升弧形垫板(74),使得上压筒(76)向上顶升木板,使得木板顶面能够贴合胶筒(62)。

3. 根据权利要求2所述的一种具有智能上料功能的木板涂胶设备,其特征是:还包括有同步转动调节传输带(84)的同步机构(9),同步机构(9)包括有上升杆(91)、棘轮(92)、传动组件(93)、传动盘(94)、弧杆(95)、连接架(96)和中转盘(97),横包板(73)前后两侧均连接有上升杆(91),侧行肩(2)前后两侧均转动式连接有棘轮(92),棘轮(92)均与相邻的上升杆(91)接触,侧行肩(2)右部前后两侧均转动式连接有多个传动盘(94),棘轮(92)均与相邻的传动盘(94)之间连接有传动组件(93),侧行肩(2)前后两侧均连接有连接架(96),连接架(96)上均转动式连接有中转盘(97),传动盘(94)上均连接有多个弧杆(95),弧杆(95)均穿过相邻的中转盘(97),弧杆(95)均与相邻的中转盘(97)滑动式连接,传动盘(94)均与相邻的传输带(84)连接,上压筒(76)受到木板压力向下移动,带动横包板(73)向下移动,横包板

(73) 向下移动带动上升杆(91)向下移动,当木板刷胶完成之后弹簧杆(72)顶升上压筒(76),使得横包板(73)向上复位带动上升杆(91)向上移动,上升杆(91)向上移动顶升棘轮(92),使棘轮(92)产生转动,棘轮(92)转动通过传动组件(93)带动相邻的传动盘(94)进行转动,传动盘(94)转动带动弧杆(95)进行移动,弧杆(95)移动时,中转盘(97)适配弧杆(95)的活动进行转动,同时弧杆(95)在中转盘(97)上进行滑动,将动力传导到右部的传动盘(94)上,使得传输带(84)进行转动,依次下料需要涂胶的木板。

4. 根据权利要求3所述的一种具有智能上料功能的木板涂胶设备,其特征是:还包括有保持木板在放置时处于居中位置的居中机构(10),居中机构(10)包括有侧丝杆(101)、导向杆(102)和推板(103),滑动架(82)前后两侧均螺纹式连接有侧丝杆(101),侧丝杆(101)相互靠近的一侧上均转动式连接有推板(103),推板(103)相互远离的一侧上均连接有多个导向杆(102),导向杆(102)均与滑动架(82)滑动式连接,转动侧丝杆(101)使得推板(103)相互靠近,挤压木板,矫正木板在传输带(84)上的位置,使得木板在放置时始终处于居中位置。

5. 根据权利要求4所述的一种具有智能上料功能的木板涂胶设备,其特征是:还包括有记录涂胶木板数量的计数机构(11),计数机构(11)包括有横杠(111)、器具座(112)、拨动杆(113)、计数座(114)和拨动轴(115),侧行肩(2)左部连接有横杠(111),横杠(111)上连接有器具座(112),横杠(111)中部转动式连接有拨动杆(113),器具座(112)前部下侧连接有计数座(114),计数座(114)后侧转动式连接有拨动轴(115),拨动杆(113)与拨动块挤压配合,拨动杆(113)受到刷胶完成移出的模板挤压,产生转动,推动拨动轴(115)进行旋转,使得计数座(114)上数字加一记录涂胶木板数量。

6. 根据权利要求5所述的一种具有智能上料功能的木板涂胶设备,其特征是:传动组件(93)包括有皮带轮和皮带,靠近棘轮(92)的传动盘(94)相互靠近的一侧上均连接有皮带轮,皮带轮均与相邻的棘轮(92)之间绕有皮带。

7. 根据权利要求1所述的一种具有智能上料功能的木板涂胶设备,其特征是:还包括有防尘罩(4),侧行肩(2)左部上侧连接有防尘罩(4)。

一种具有智能上料功能的木板涂胶设备

技术领域

[0001] 本发明涉及木材加工领域,尤其涉及一种具有智能上料功能的木板涂胶设备。

背景技术

[0002] 木板涂胶是一种常见的木材加工过程,用于将木板、木制品或木材的多个部件粘接在一起,形成更大的结构或增加木材的强度和稳定性。

[0003] 在专利公开号为:CN108656260A一种复合木板自动化涂胶设备中,包括底板、安装架、码放装置与涂胶装置,所述底板上安装有安装架,安装架上开设有滑槽,滑槽内安装有涂胶装置,涂胶装置下端布置有码放装置,码放装置安装在底板上,码放装置包括直线导轨、限位机构与支撑机构,涂胶装置包括出胶机构与抹匀机构,抹匀机构包括滑动块、滑动杆、横板、伸缩抹匀架、固定支板、调节长度气缸、连接环与驱动支链。本发明可以解决现有复合木板涂胶过程中存在的木板码放不齐、涂胶不均匀、易浪费胶水与可调性差等问题,可以实现对复合木板进行自动化涂胶的功能,具有码放整齐、涂胶均匀、不易浪费胶水与调节灵活等优点。但是在进行木板下料时,依旧需要人工进行操作,需要工人根据涂胶设备的涂胶速度,依次对木板进行下料放置,操作较为不便,人力成本较高。

[0004] 因此,限制研发了一种能够方便对木板进行下料,提高木板涂胶操作便捷度和涂胶效率的具有智能上料功能的木板涂胶设备。

发明内容

[0005] 为了克服现有设备在进行木板下料时,依旧需要人工进行操作人力成本较高的缺点,本发明提供一种能够方便对木板进行下料,提高木板涂胶操作便捷度和涂胶效率的具有智能上料功能的木板涂胶设备。

[0006] 本发明的技术方案是:一种具有智能上料功能的木板涂胶设备,包括有底座、侧行肩、传送带、下连桥、涂胶机构和下料机构,侧行肩左右两部下侧均滑动式连接有底座,侧行肩左右两部均绕有传送带,侧行肩中部下侧连接有下连桥,侧行肩中部上设有对木板进行涂胶上料的涂胶机构,侧行肩左部上侧设有依次向下料木板的下料机构。

[0007] 进一步说明,涂胶机构包括有电机、胶筒、放胶丝杆、副筒、固定轴和分离式料斗,侧行肩前侧连接有电机,侧行肩中上部转动式连接有胶筒,胶筒与电机输出轴连接,侧行肩中上部前侧转动式连接有放胶丝杆,放胶丝杆上螺纹式连接有固定轴,固定轴后部与侧行肩滑动式连接,固定轴上转动式连接有副筒,副筒与胶筒接触,侧行肩中部上侧连接有分离式料斗,胶筒与副筒均与分离式料斗转动式连接,副筒通过放胶丝杆进行调节,控制副筒与胶筒接触,分离式料斗对胶料进行下料,在副筒的作用下,始终保持胶筒上附着有胶料,并且胶筒在进行旋转时,会带动副筒一同进行旋转,使得副筒能够附着分离式料斗内的胶料供胶筒使用。

[0008] 进一步说明,下料机构包括有斜杠、滑动架、扭柄丝杆、传输带和外围挡板,侧行肩左部上侧连接有斜杠,斜杠与侧行肩之间转动式连接有传输带,侧行肩前后两部右上侧均

滑动式连接有滑动架,滑动架上也转动式连接有传输带,侧行肩前后两部右侧均转动式连接有扭柄丝杆,扭柄丝杆均与滑动架螺纹式连接,滑动架右部连接有外围挡板,扭柄丝杆转动控制滑动架在侧行肩上进行左右移动,调节左右两部传输带之间的距离,适配不同大小的木板,外围挡板用于防止外物误触传输带。

[0009] 进一步说明,还包括有向上顶升木板的顶板机构,顶板机构包括有下垫板、弹簧杆、横包板、弧形垫板、调距止行扣和上压筒,下连桥下部连接在下垫板,下垫板上部滑动式连接有多个弹簧杆,弹簧杆顶部之间连接有横包板,横包板下部连接有弧形垫板,横包板上部转动式连接有上压筒,侧行肩前后两部下侧均螺纹式连接有多个调距止行扣,调距止行扣下部均与弧形垫板接触,调距止行扣能够限制弹簧杆向上顶升弧形垫板的高度,适配不同木板厚度,弹簧杆顶升弧形垫板,使得上压筒向上顶升木板,使得木板顶面能够贴合胶筒。

[0010] 进一步说明,还包括有同步转动调节传输带的同步机构,同步机构包括有上升杆、棘轮、传动组件、传动盘、弧杆、连接架和中转盘,横包板前后两侧均连接有上升杆,侧行肩前后两侧均转动式连接有棘轮,棘轮均与相邻的上升杆接触,侧行肩右部前后两侧均转动式连接有多个传动盘,棘轮均与相邻的传动盘之间连接有传动组件,侧行肩前后两侧均连接有连接架,连接架上均转动式连接有中转盘,传动盘上均连接有多个弧杆,弧杆均穿过相邻的中转盘,弧杆均与相邻的中转盘滑动式连接,传动盘均与相邻的传输带连接,上压筒受到木板压力向下移动,带动横包板向下移动,横包板向下移动带动上升杆向下移动,当木板刷胶完成之后弹簧杆顶升上压筒,使得横包板向上复位带动上升杆向上移动,上升杆向上移动顶升棘轮,使棘轮产生转动,棘轮转动通过传动组件带动相邻的传动盘进行转动,传动盘转动带动弧杆进行移动,弧杆移动时,中转盘适配弧杆的活动进行转动,同时弧杆在中转盘上进行滑动,将动力传导到右部的传动盘上,使得传输带进行转动,依次下料需要涂胶的木板。

[0011] 进一步说明,还包括有保持木板在放置时处于居中位置的居中机构,居中机构包括有侧丝杆、导向杆和推板,滑动架前后两侧均螺纹式连接有侧丝杆,侧丝杆相互靠近的一侧上均转动式连接有推板,推板相互远离的一侧上均连接有多个导向杆,导向杆均与滑动架滑动式连接,转动侧丝杆使得推板相互靠近,挤压木板,矫正木板在传输带上的位置,使得木板在放置时始终处于居中位置。

[0012] 进一步说明,还包括有记录涂胶木板数量的计数机构,计数机构包括有横杠、器具座、拨动杆、计数座和拨动轴,侧行肩左部连接有横杠,横杠上连接有器具座,横杠中部转动式连接有拨动杆,器具座前部下侧连接有计数座,计数座后侧转动式连接有拨动轴,拨动杆与拨动块挤压配合,拨动杆受到刷胶完成移出的模板挤压,产生转动,推动拨动轴进行旋转,使得计数座上数字加一记录涂胶木板数量。

[0013] 进一步说明,传动组件包括有皮带轮和皮带,靠近棘轮的传动盘相互靠近的一侧上均连接有皮带轮,皮带轮均与相邻的棘轮之间绕有皮带。

[0014] 进一步说明,还包括有防尘罩,侧行肩左部上侧连接有防尘罩。

[0015] 本发明的有益效果为:1、本发明通过扭柄丝杆转动控制滑动架在侧行肩上进行左右移动,调节左右两部传输带之间的距离,适配不同大小的木板,配合传输带依次对木板进行下料的操作,能够达到方便对木板进行下料,提高木板涂胶操作便捷度和涂胶效率的效

果。

[0016] 2、本发明通过弹簧杆顶升弧形垫板,使得上压筒向上顶升木板的操作,能够使得木板顶面能够贴合胶筒,提高涂胶质量。

[0017] 3、本发明通过上升杆与棘轮的配合,使得传动盘能够根据木板涂胶数量和涂胶进程控制传输带进行转动的操作,能够达到自动根据木板涂胶数量和涂胶进程控制传输带进行下料,增加操作便捷对精度,提高木板涂胶效率的效果。

[0018] 4、本发明通过侧丝杆控制推板进行移动适配木板宽度的操作,能够矫正并限制木板位置,保持木板在放置时处于居中位置。

[0019] 5、本发明通过推动拨动轴进行旋转,使得计数座上数字加一的操作,能够方便记录涂胶木板数量,对生产效率进行统计。

附图说明

[0020] 图1为本发明的立体结构示意图。

[0021] 图2为本发明的部分立体结构示意图。

[0022] 图3为本发明涂胶机构的立体结构示意图。

[0023] 图4为本发明顶板机构的立体结构剖视示意图。

[0024] 图5为本发明下料机构和同步机构的立体结构示意图。

[0025] 图6为本发明同步机构的立体结构示意图。

[0026] 图7为本发明居中机构的立体结构示意图。

[0027] 图8为本发明计数机构的立体结构示意图。

[0028] 以上附图中:1:底座,2:侧行肩,3:传送带,4:防尘罩,5:下连桥,6:涂胶机构,61:电机,62:胶筒,63:放胶丝杆,64:副筒,641:固定轴,65:分离式料斗,7:顶板机构,71:下垫板,72:弹簧杆,73:横包板,74:弧形垫板,75:调距止行扣,76:上压筒,8:下料机构,81:斜杠,82:滑动架,83:扭柄丝杆,84:传输带,85:外围挡板,9:同步机构,91:上升杆,92:棘轮,93:传动组件,94:传动盘,95:弧杆,96:连接架,97:中转盘,10:居中机构,101:侧丝杆,102:导向杆,103:推板,11:计数机构,111:横杠,112:器具座,113:拨动杆,114:计数座,115:拨动轴。

具体实施方式

[0029] 下面结合具体实施例对本发明作进一步描述,在此发明的示意性实施例以及说明用来解释本发明,但并不作为对本发明的限定。

[0030] 一种具有智能上料功能的木板涂胶设备,如图1和图2所示,包括有底座1、侧行肩2、传送带3、防尘罩4、下连桥5、涂胶机构6和下料机构8,侧行肩2左右两部下侧均滑动式连接有底座1,侧行肩2左右两部均绕有传送带3,侧行肩2左部上侧连接有防尘罩4,侧行肩2中部下侧连接有下连桥5,侧行肩2中部上设有涂胶机构6,侧行肩2左部上侧设有下料机构8。

[0031] 如图1和图3所示,涂胶机构6包括有电机61、胶筒62、放胶丝杆63、副筒64、固定轴641和分离式料斗65,侧行肩2前侧连接有电机61,侧行肩2中上部转动式连接有胶筒62,胶筒62与电机61输出轴连接,侧行肩2中上部前侧转动式连接有放胶丝杆63,放胶丝杆63上螺旋纹式连接有固定轴641,固定轴641后部与侧行肩2滑动式连接,固定轴641上转动式连接有

副筒64,副筒64与胶筒62接触,侧行肩2中部上侧连接有分离式料斗65,胶筒62与副筒64均与分离式料斗65转动式连接。

[0032] 如图1和图5所示,下料机构8包括有斜杠81、滑动架82、扭柄丝杆83、传输带84和外围挡板85,侧行肩2左部上侧连接有斜杠81,斜杠81与侧行肩2之间转动式连接有传输带84,侧行肩2前后两部右上侧均滑动式连接有滑动架82,滑动架82上也转动式连接有传输带84,侧行肩2前后两部右侧均转动式连接有扭柄丝杆83,扭柄丝杆83均与滑动架82螺纹式连接,滑动架82右部连接有外围挡板85。

[0033] 本发明在使用时,副筒64通过放胶丝杆63进行调节,控制副筒64与胶筒62接触,再胶料导入到分离式料斗65内部,通过电机61驱动胶筒62旋转,使得胶筒62带动副筒64一同进行转动,将分离式料斗65内部的胶料均与涂抹在胶筒62和副筒64上,再将木板依次放入传输带84之间,通过传输带84对多数木板进行承接,放置木板时,扭柄丝杆83转动控制滑动架82在侧行肩2上进行左右移动,调节左右两部传输带84之间的距离,适配不同大小的木板,外围挡板85用于防止外物误触传输带84,木板放置完之后,传输带84带转动,依次将木板导入到右部的传送带3上,之后通过传送带3对需要进行涂胶的木板进行传送,将木板从右向左传输,传输到胶筒62下方时,通过旋转的胶筒62对木板进行涂胶,在副筒64的作用下,始终保持胶筒62上附着有胶料,使得胶筒62能够源源不断的对木板进行上胶操作,涂胶完成的木板通过左部的传送带3进行导出,通过上述扭柄丝杆83转动控制滑动架82在侧行肩2上进行左右移动,调节左右两部传输带84之间的距离,适配不同大小的木板,配合传输带84依次对木板进行下料的操作,能够达到方便对木板进行下料,提高木板涂胶操作便捷度和涂胶效率的效果。

[0034] 如图1和图4所示,还包括有顶板机构7,顶板机构7包括有下垫板71、弹簧杆72、横包板73、弧形垫板74、调距止行扣75和上压筒76,下连桥5下部连接在下垫板71,下垫板71上部滑动式连接有三个弹簧杆72,弹簧杆72顶部之间连接有横包板73,横包板73下部连接有弧形垫板74,横包板73上部转动式连接有上压筒76,侧行肩2前后两部下侧均螺纹式连接有两个调距止行扣75,调距止行扣75下部均与弧形垫板74接触。

[0035] 使用本发明的顶板机构7,能够向上顶升木板,使木板顶面始终与胶筒62接触,木板传送到胶筒62下方时,弹簧杆72顶升弧形垫板74,使得上压筒76向上顶升木板,使得木板顶面能够贴合胶筒62,调距止行扣75能够限制弹簧杆72向上顶升弧形垫板74的高度,适配不同木板厚度,避免过度挤压木板,造成木板损坏,通过上述弹簧杆72顶升弧形垫板74,使得上压筒76向上顶升木板的操作,能够使得木板顶面能够贴合胶筒62,提高涂胶质量。

[0036] 如图1、图5和图6所示,还包括有同步机构9,同步机构9包括有上升杆91、棘轮92、传动组件93、传动盘94、弧杆95、连接架96和中转盘97,横包板73前后两侧均连接有上升杆91,上升杆91为弹性结构,侧行肩2前后两侧均转动式连接有棘轮92,棘轮92均与相邻的上升杆91接触,侧行肩2右部前后两侧均转动式连接有两个传动盘94,棘轮92均与相邻的传动盘94之间连接有传动组件93,传动组件93包括有皮带轮和皮带,靠近棘轮92的传动盘94相互靠近的一侧上均连接有皮带轮,皮带轮均与相邻的棘轮92之间绕有皮带,侧行肩2前后两侧均连接有连接架96,连接架96上均转动式连接有中转盘97,传动盘94上均连接有三个弧杆95,弧杆95均穿过相邻的中转盘97,弧杆95均与相邻的中转盘97滑动式连接,传动盘94均与相邻的传输带84连接。

[0037] 使用本发明的同步机构9,能够同步转动调节传输带84,上压筒76受到木板压力向下移动,带动横包板73向下移动,横包板73向下移动带动上升杆91向下移动,当木板刷胶完成之后弹簧杆72顶升上压筒76,使得横包板73向上复位带动上升杆91向上移动,上升杆91向上移动顶升棘轮92,使棘轮92产生转动,棘轮92转动通过传动组件93带动相邻的传动盘94进行转动,传动盘94转动带动弧杆95进行移动,弧杆95移动时,中转盘97适配弧杆95的活动进行转动,同时弧杆95在中转盘97上进行滑动,将动力传导到右部的传动盘94上,使得传输带84进行转动,依次下料需要涂胶的木板,通过上述上升杆91与棘轮92的配合,使得传动盘94能够根据木板涂胶数量和涂胶进程控制传输带84进行转动的操作,能够达到自动根据木板涂胶数量和涂胶进程控制传输带84进行下料,增加操作便捷对精度,提高木板涂胶效率的效果。

[0038] 如图1和图7所示,还包括有居中机构10,居中机构10包括有侧丝杆101、导向杆102和推板103,滑动架82前后两侧均螺纹式连接有侧丝杆101,侧丝杆101相互靠近的一侧上均转动式连接有推板103,推板103相互远离的一侧上均连接有两个导向杆102,导向杆102均与滑动架82滑动式连接。

[0039] 使用本发明的居中机构10,能够保持木板在放置时处于居中位置,转动侧丝杆101使得推板103相互靠近,挤压木板,矫正木板在传输带84上的位置,使得木板在放置时始终处于居中位置,通过上述侧丝杆101控制推板103进行移动适配木板宽度的操作,能够矫正并限制木板位置,保持木板在放置时处于居中位置。

[0040] 如图1和图8所示,还包括有计数机构11,计数机构11包括有横杠111、器具座112、拨动杆113、计数座114和拨动轴115,侧行肩2左部连接有横杠111,横杠111上连接有器具座112,横杠111中部转动式连接有拨动杆113,器具座112前部下侧连接有计数座114,计数座114后侧转动式连接有拨动轴115,拨动杆113与拨动块挤压配合。

[0041] 使用本发明的计数机构11,能够记录涂胶木板数量,拨动杆113受到刷胶完成移出的模板挤压,产生转动,推动拨动轴115进行旋转,使得计数座114上数字加一记录涂胶木板数量,通过上述推动拨动轴115进行旋转,使得计数座114上数字加一的操作,能够方便记录涂胶木板数量,对生产效率进行统计。

[0042] 尽管已经参照本发明的特定示例性实施例示出并描述了本发明,但是本领域技术人员应该理解,在不背离所附权利要求及其等同物限定的本发明的精神和范围的情况下,可以对本发明进行形式和细节上的多种改变。因此,本发明的范围不应该限于上述实施例,而是应该不仅由所附权利要求来进行确定,还由所附权利要求的等同物来进行限定。

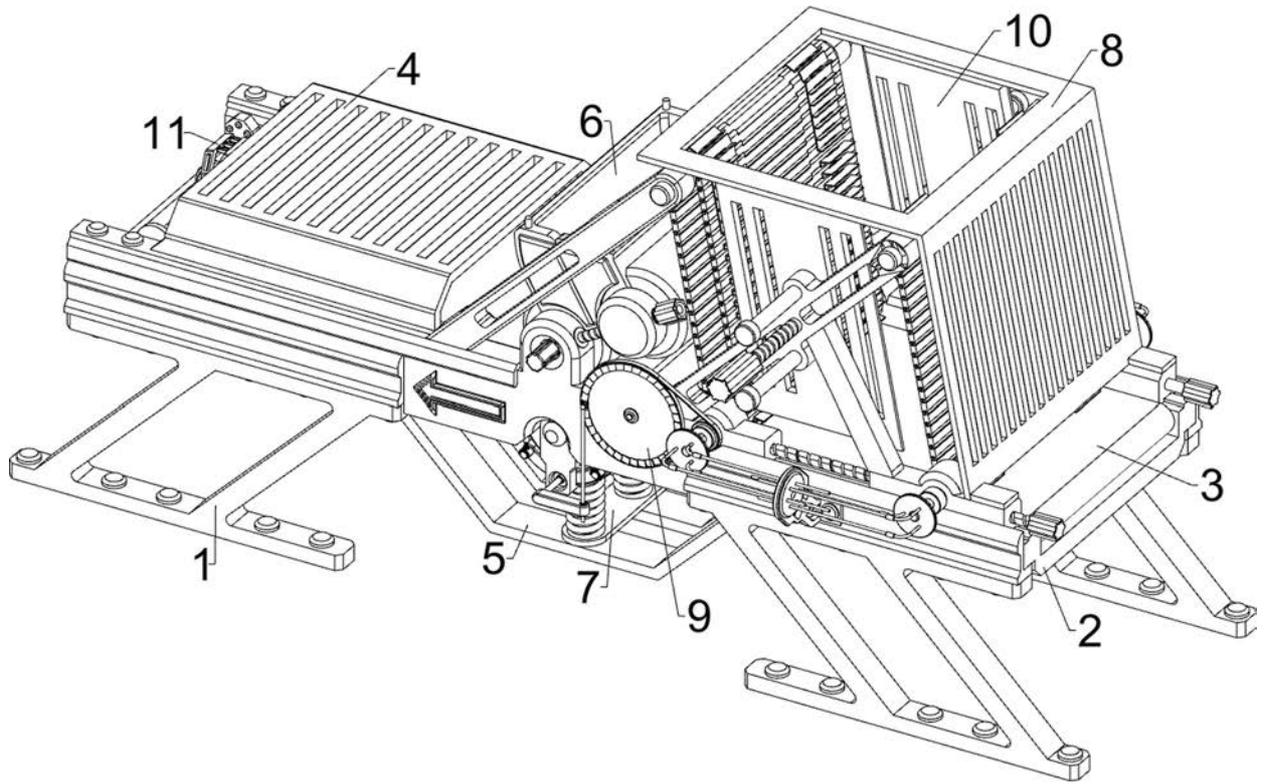


图 1

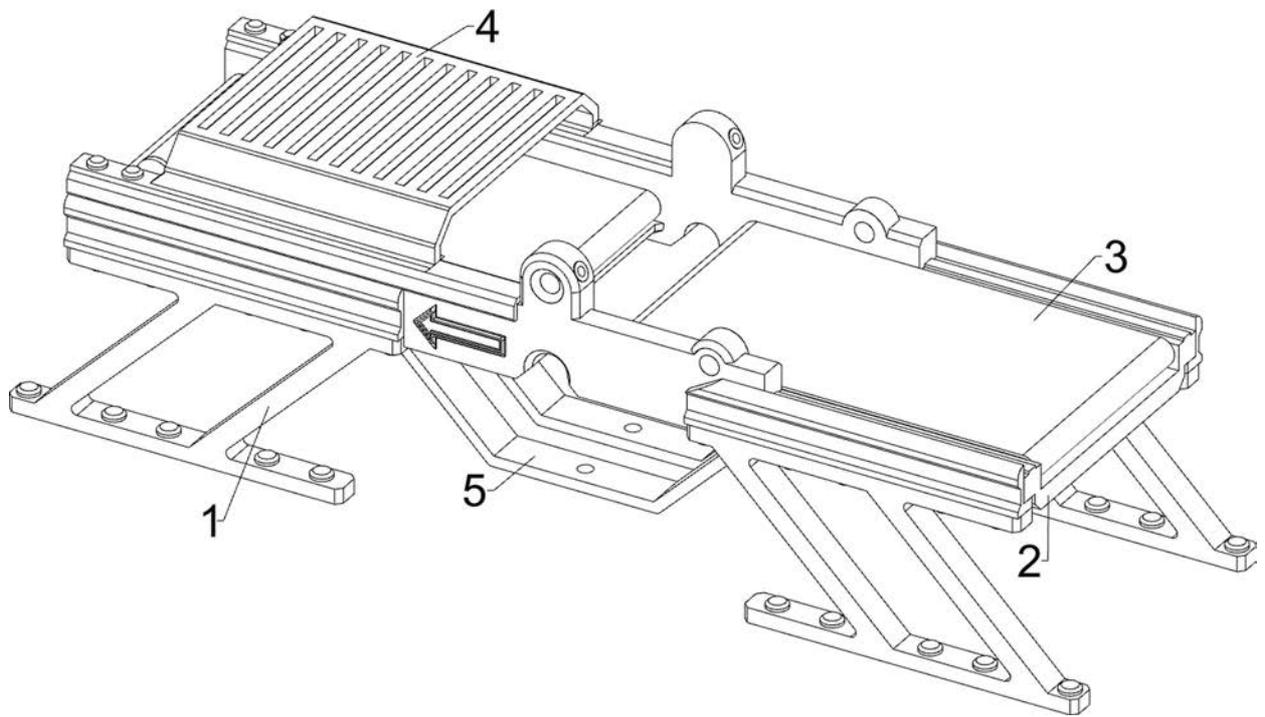


图 2

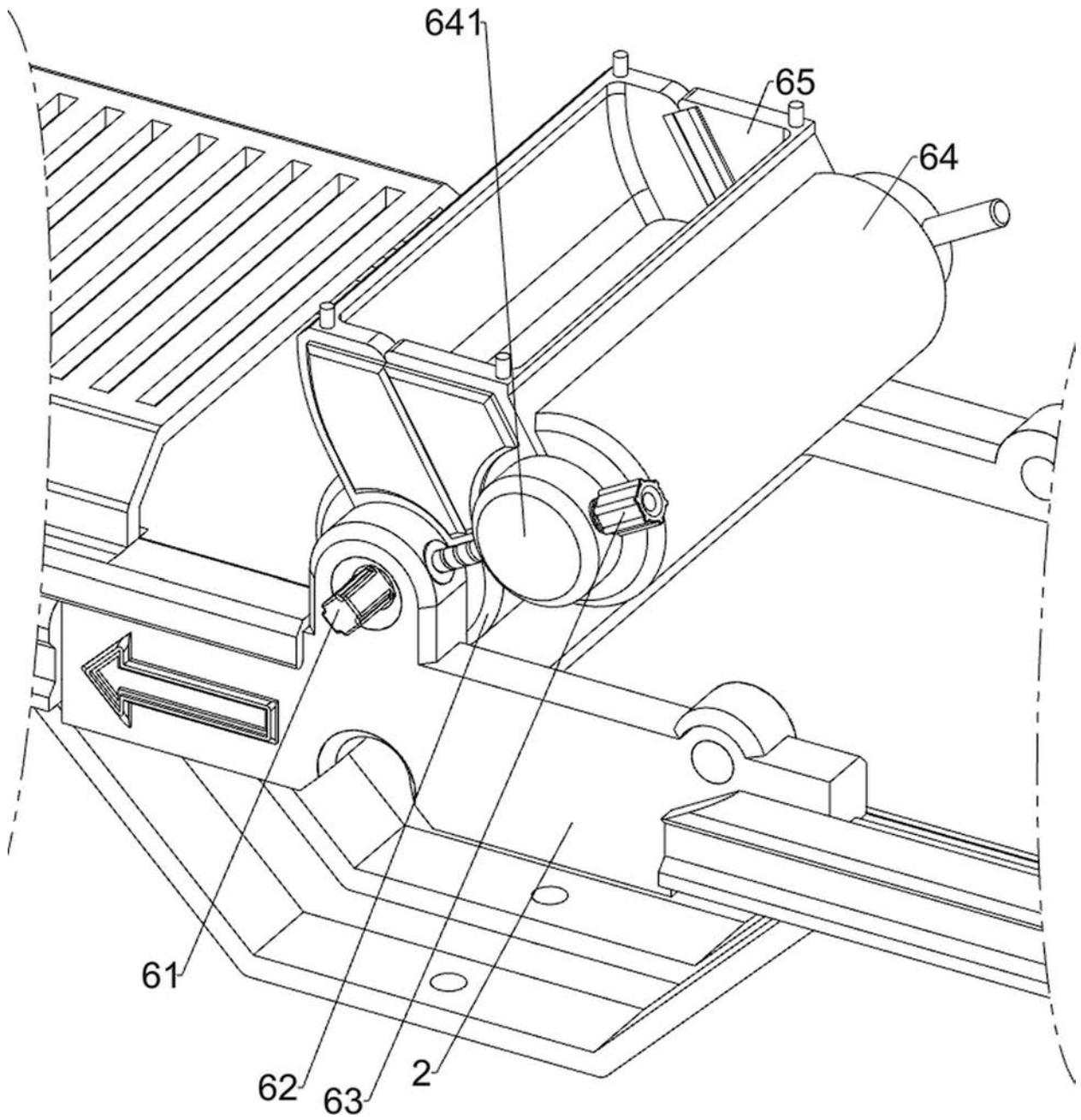


图 3

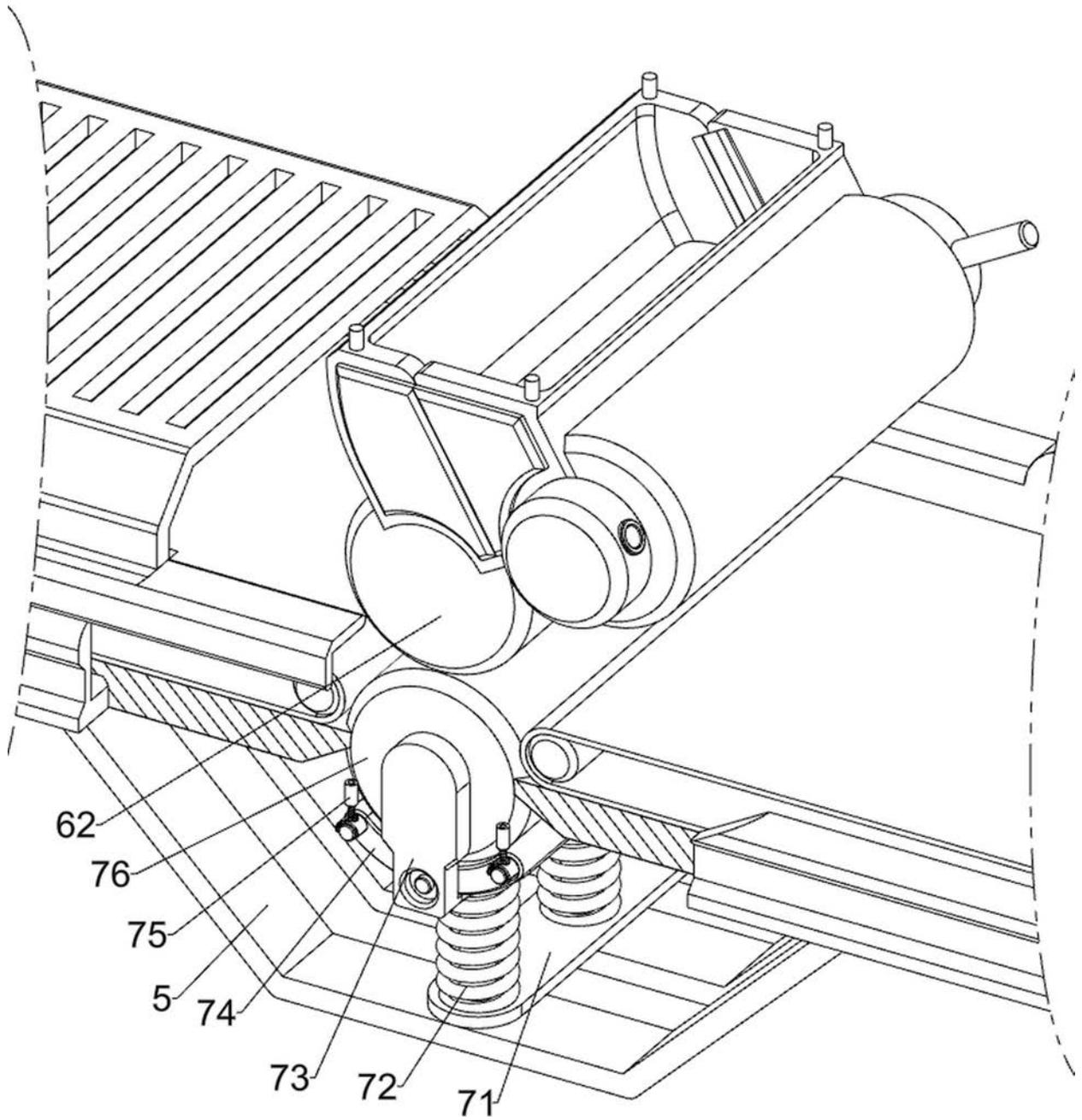


图 4

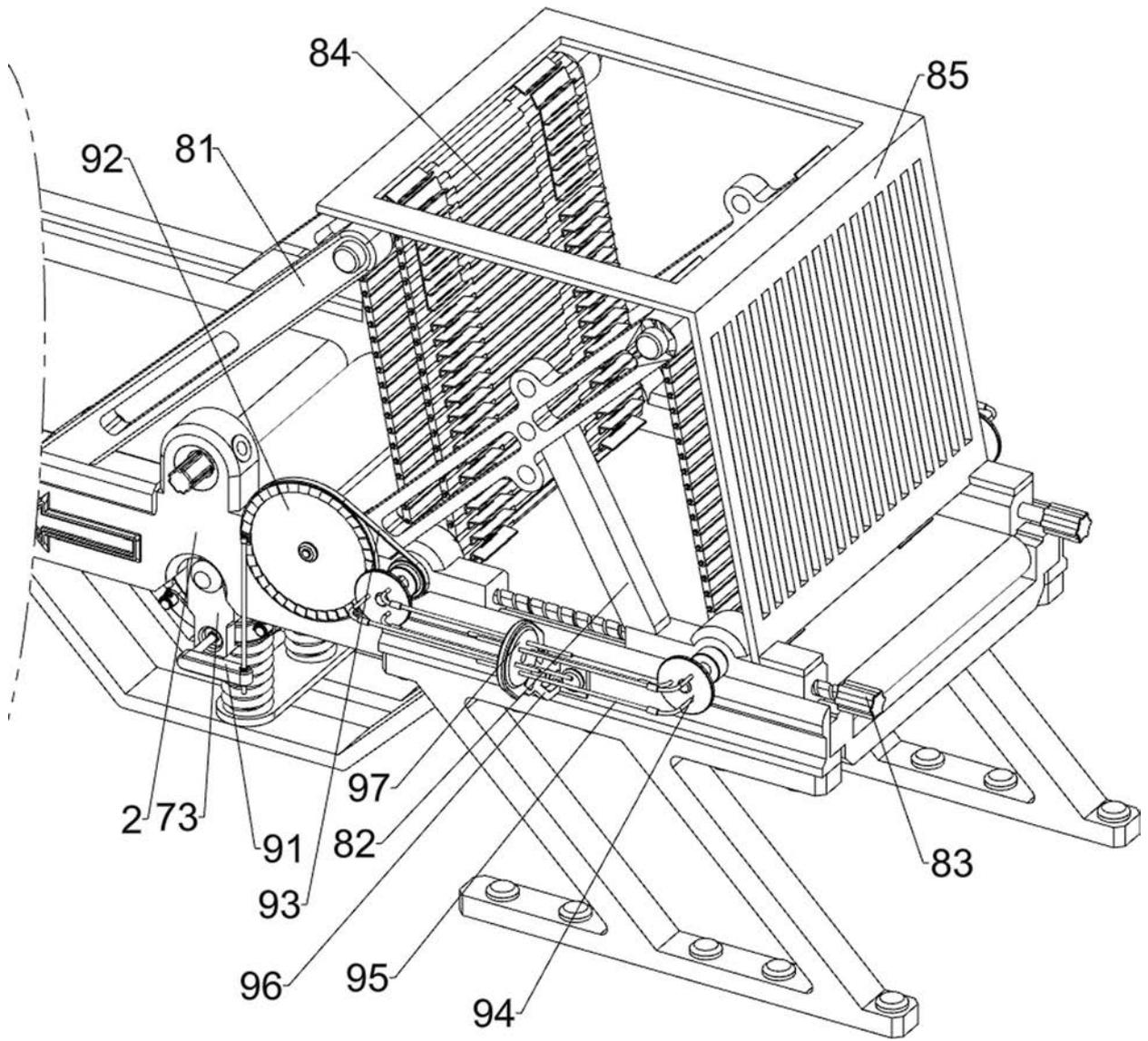


图 5

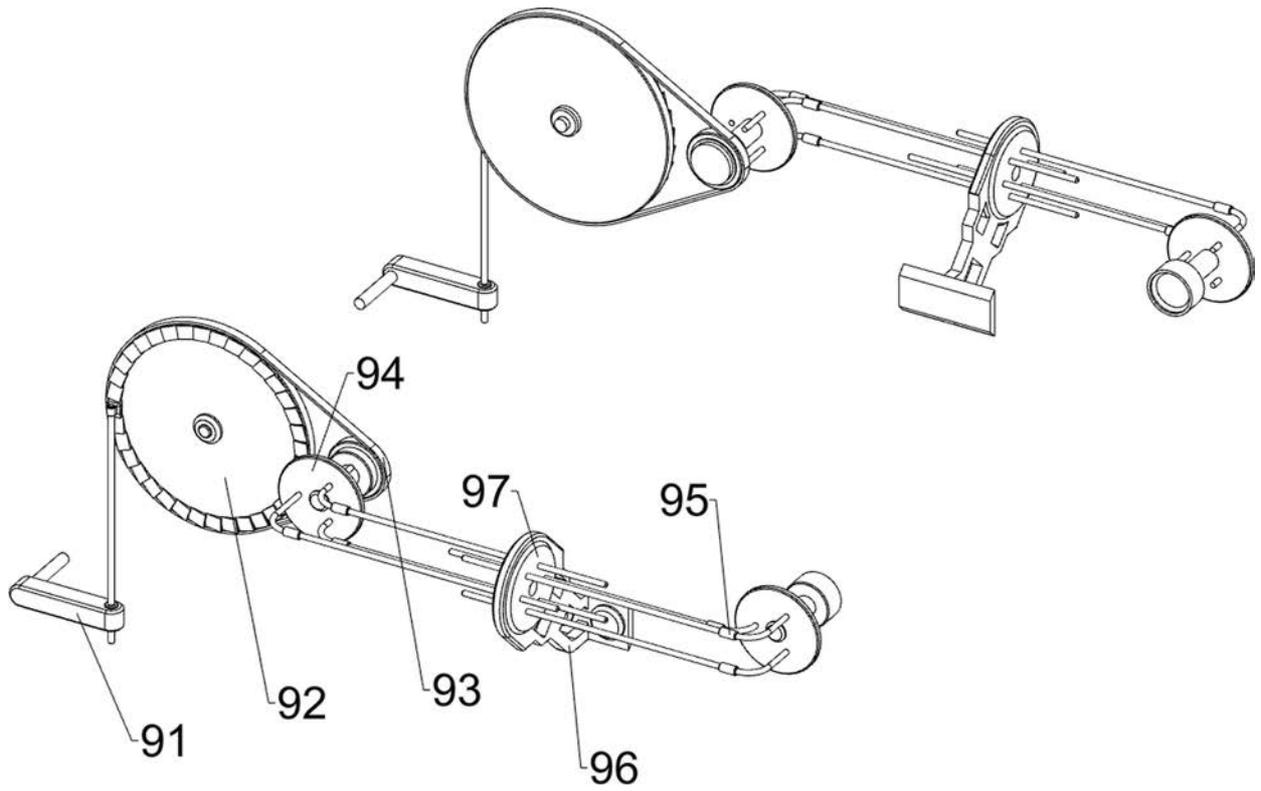


图 6

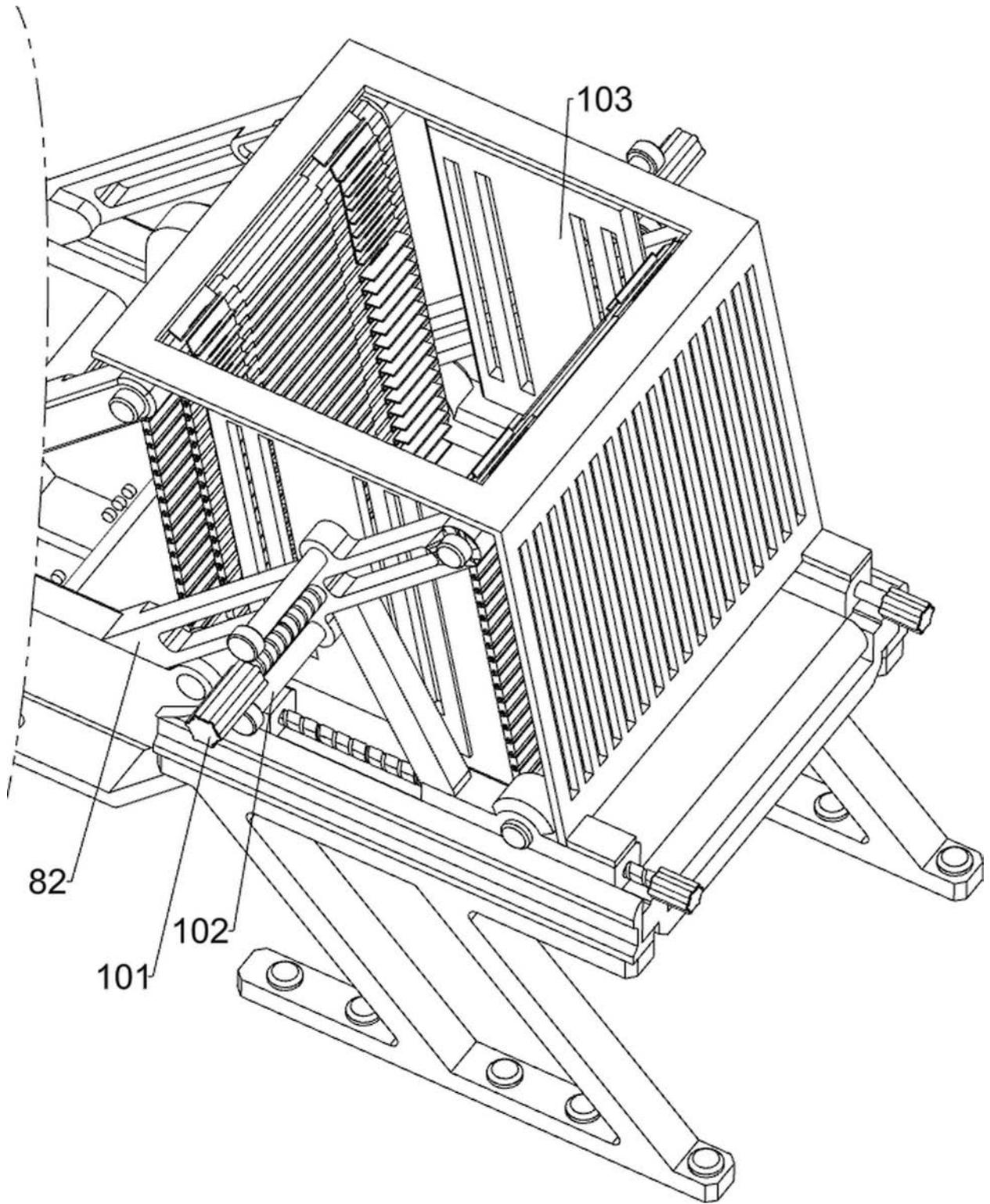


图 7

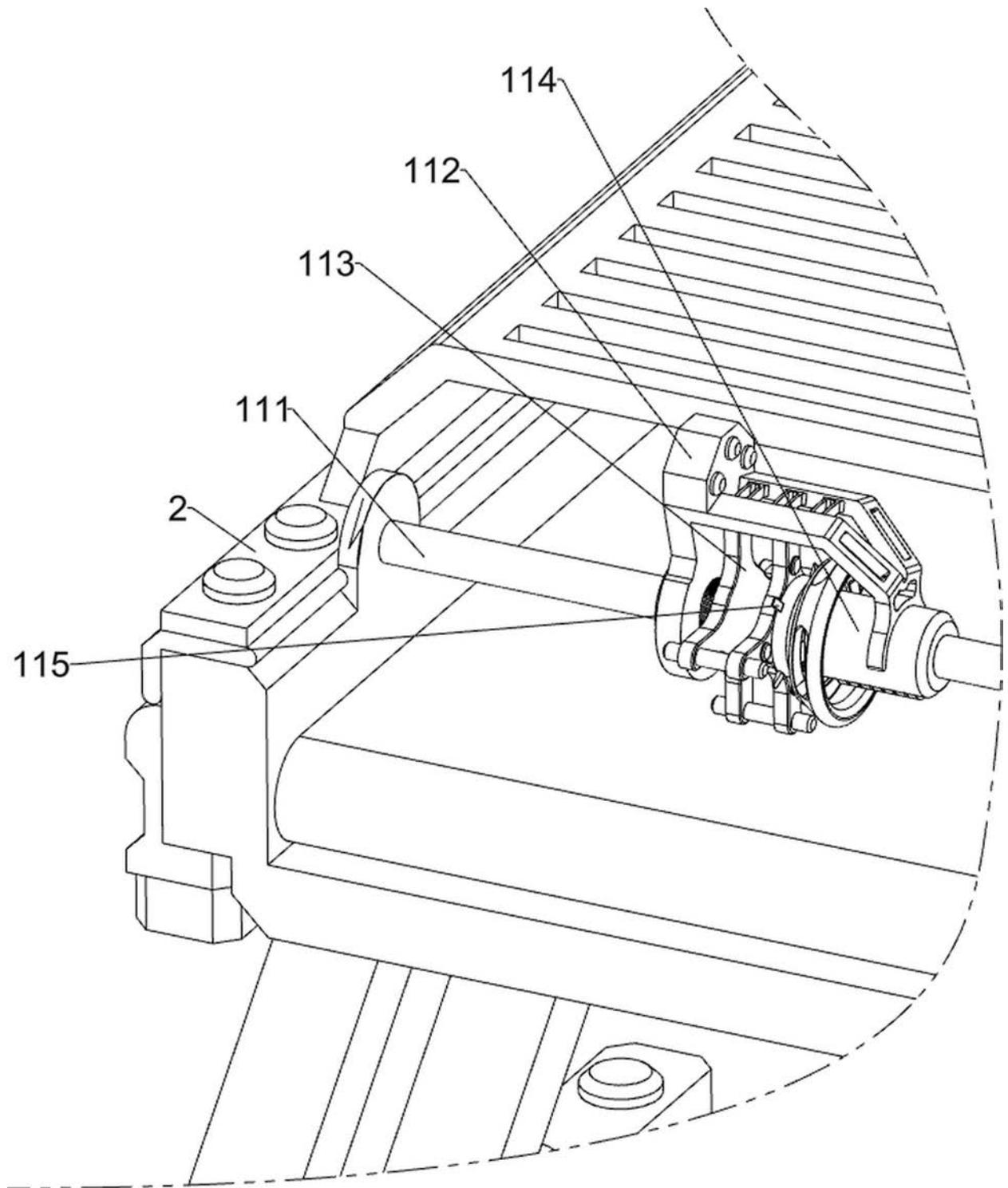


图 8