(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 105818223 A
(43)申请公布日 2016.08.03

(21)申请号 201610314166.X

(22)申请日 2016.05.13

(71)申请人 南充市龙煌建材有限公司
地址 637900 四川省南充市嘉陵区文峰乡二村二社

(72)发明人 何龙江 何政

(74)专利代理机构 南充三新专利代理有限责任公司 51207
代理人 刘东

(51)Int.Cl.
B27D 1/04(2006.01)
B27D 1/10(2006.01)

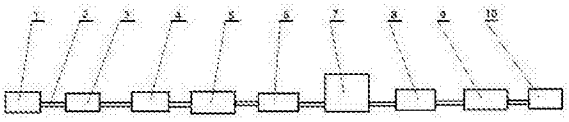
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

连续生产再生指接多层板的设备

(57)摘要

本发明公开了一种连续生产再生指接多层板的设备，包括自动等宽机(1)、一至多台多层板梳齿机(3)、多层板齿面涂胶机I(4)、一至多台自动接长梳齿机(5)、多层板齿面涂胶机Ⅱ(6)、冷拼板机(7)、热压机(8)、砂光机(9)、四边切边机(10)、辊道(2)，其特征在于：自动等宽机的出料端通过辊道与多层板梳齿机进料口相连，多层板齿面涂胶机I、自动拼接梳齿机、多层板齿面涂胶机Ⅱ、冷拼板机、热压机、砂光机、四边切边机依顺序通过辊道相连。由于生产过程中物料都可以利用加工设备的推力在辊道上滑行，避免了过去大量的人工搬运，完全达到了本发明连续生产、劳动力需求减少、成本较低的发明目的。



CN 105818223 A

1.一种连续生产再生指接多层板的设备，包括自动等宽机(1)、一至多台多层板梳齿机(3)、多层板齿面涂胶机I(4)、一至多台自动接长梳齿机(5)、多层板齿面涂胶机Ⅱ(6)、冷拼板机(7)、热压机(8)、砂光机(9)、四边切边机(10)、辊道(2)，其特征在于：自动等宽机的出料端通过辊道与多层板梳齿机进料口相连，多层板齿面涂胶机I、自动拼接梳齿机、多层板齿面涂胶机Ⅱ、冷拼板机、热压机、砂光机、四边切边机依顺序通过辊道相连。

2.根据权利要求1所述的一种连续生产再生指接多层板的设备，其特征在于：所说的自动接长梳齿机，具有延多层板长度方向挤压、两侧梳齿和定长切断结构。

3.根据权利要求1所述的一种连续生产再生指接多层板的设备，其特征在于：用一四面侧压热压机代替冷拼板机和热压机。

连续生产再生指接多层板的设备

技术领域

[0001] 本发明涉及一种板材的制造设备，尤其涉及一种连续生产再生指接多层板的设备。

背景技术

[0002] 众所周知，目前我国家具、装演、装饰、木门行业使用的原材料通常使用实木板、指接板、胶合板等，而高端板材如实木板材、拼接板、指接板十分昂贵，目前介于实木和复合板材之间的优质胶合板虽然是纯实木制品，因采用传统技术、工艺方法及结构制作，产品质量不能满足人们的需要，而现有建筑木工行业存在很多的废弃多层板没有得到回收利用，有的直接焚烧，一方面造成大气环境污染，另一方面又带来木材资源的极大浪费。现在已有企业开始利用这些废弃多层板进行再加工，生产出再生指接多层板，但是，存在着设备分散布置、劳动力需求过多、成本较高等诸多问题。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于为了克服现有技术的不足而提供一种能连续生产、劳动力需求减少、成本较低的连续生产再生指接多层板的设备。其具体技术方案为：连续生产再生指接多层板的设备包括自动等宽机、一至多台多层板梳齿机、多层板齿面涂胶机Ⅰ、一至多台自动接长梳齿机、多层板齿面涂胶机Ⅱ、冷拼板机、热压机、砂光机、四边切边机、辊道，自动等宽机的出料端通过辊道与多层板梳齿机进料口相连，多层板齿面涂胶机Ⅰ、自动拼接梳齿机、多层板齿面涂胶机Ⅱ、冷拼板机、热压机、砂光机、四边切边机依顺序通过辊道相连。

[0004] 所说的自动接长梳齿机，具有延多层板长度方向挤压、两侧梳齿和定长切断结构。

[0005] 也可以用一四面侧压热压机代替冷拼板机和热压机。

[0006] 用本发明的连续生产再生指接多层板的设备生产再生指接多层板时，首先将经过去钉、去除表面杂质并干燥后的多层板放入自动等宽机切成等宽的长条，经多层板梳齿机将长条两端切平、梳齿，经多层板齿面涂胶机Ⅰ涂胶后，在自动接长梳齿机上接长、两侧梳齿并切至规定的长度，再将接长的多层板条经多层板齿面涂胶机Ⅱ涂胶后在冷拼板机上拼板成型，经热压机热压成板，再经砂光机定厚、砂平、砂光，四边切边机切边后得到产品。由于生产过程中物料都可以利用加工设备的推力在辊道上滑行，避免了过去大量的人工搬运，完全达到了本发明连续生产、劳动力需求减少、成本较低的发明目的。

附图说明

[0007] 图1是本发明连续生产再生指接多层板的设备的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图对本发明作进一步详述。

[0009] 实施例1，参见图1，一种连续生产再生指接多层板的设备，包括自动等宽机1、一台

多层板梳齿机3、多层板齿面涂胶机I4、一台自动接长梳齿机5、多层板齿面涂胶机Ⅱ6、冷拼板机7、热压机8、砂光机9、四边切边机10、辊道2，自动等宽机的出料端通过辊道与多层板梳齿机进料口相连，多层板齿面涂胶机I、自动拼接梳齿机、多层板齿面涂胶机Ⅱ、冷拼板机、热压机、砂光机、四边切边机依顺序通过辊道相连。所说的自动接长梳齿机，具有延多层板长度方向挤压、两侧梳齿和定长切断结构。

[0010] 实施例2，参见图1，一种连续生产再生指接多层板的设备，包括自动等宽机1、两台多层板梳齿机3、多层板齿面涂胶机I4、两台自动接长梳齿机5、多层板齿面涂胶机Ⅱ6、冷拼板机7、热压机8、砂光机9、四边切边机10、辊道2，自动等宽机的出料端通过辊道与多层板梳齿机进料口相连，多层板齿面涂胶机I、自动拼接梳齿机、多层板齿面涂胶机Ⅱ、冷拼板机、热压机、砂光机、四边切边机依顺序通过辊道相连。所说的自动接长梳齿机，具有延多层板长度方向挤压、两侧梳齿和定长切断结构。

[0011] 实施例3，参见图1，一种连续生产再生指接多层板的设备，包括自动等宽机1、三台多层板梳齿机3、多层板齿面涂胶机I4、三台自动接长梳齿机5、多层板齿面涂胶机Ⅱ6、四面侧压热压机、砂光机9、四边切边机10、辊道2，自动等宽机的出料端通过辊道与多层板梳齿机进料口相连，多层板齿面涂胶机I、自动拼接梳齿机、多层板齿面涂胶机Ⅱ、四面侧压热压机、砂光机、四边切边机依顺序通过辊道相连。所说的自动接长梳齿机，具有延多层板长度方向挤压、两侧梳齿和定长切断结构。

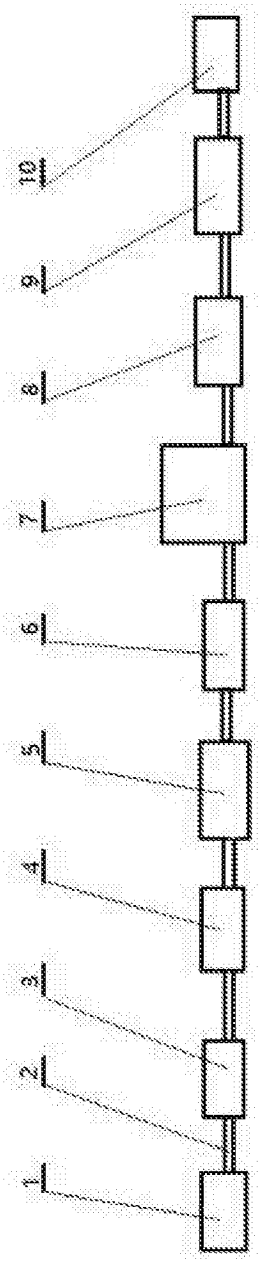


图1