



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209521001 U

(45)授权公告日 2019.10.22

(21)申请号 201821462768.0

(22)申请日 2018.09.07

(73)专利权人 江苏康迅数控装备科技有限公司

地址 221000 江苏省徐州市贾汪区徐州工
业园区超越路北侧

(72)发明人 刘振

(51)Int.Cl.

B27C 9/04(2006.01)

B27G 3/00(2006.01)

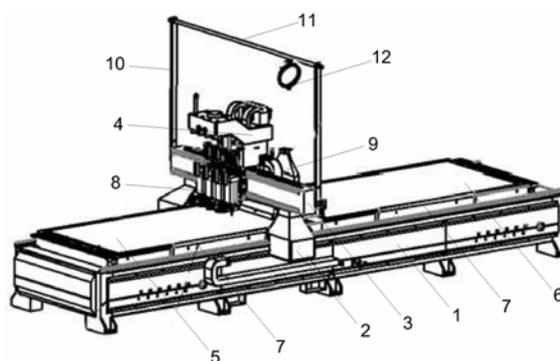
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

双工位四工序数控开料机

(57)摘要

本实用新型公开了一种双工位四工序数控开料机,包括架体、Y轴导轨、Y轴驱动座、龙门横梁、X轴导轨、X轴驱动座,其特点是:架体的上端面设置有工作台面A和工作台面B,工作台面A和工作台面B上设置有辊筒;X轴驱动座上设置有气缸四工序机头;龙门横梁的一侧设置有推料除尘机构;龙门横梁的两端设置有吸尘支架,吸尘支架的上端连接有横杆,横杆上设置有吊环。本实用新型采用气缸四工序机头,能连续不断完成四种工序的加工,适用加工产品更加丰富化,极大的提高加工效率更高;推料除尘机构能将加工好的板件通过其推料功能把板件推到下一工序的接料台上并除尘;采用工作台面A和工作台面B双台面设置,极大的提高生产效率。



1. 一种双工位四工序数控开料机,包括架体(1),架体(1)的两侧分别设置有Y轴导轨,Y轴导轨上设置有Y轴驱动座(2),Y轴驱动座(2)之间连接有龙门横梁(3),龙门横梁(3)上设置有X轴导轨,X轴导轨上设置有X轴驱动座(4),其特征在于:所述架体(1)的上端面沿Y轴驱动座(2)运动方向分别设置有工作台面A(5)和工作台面B(6),所述工作台面A(5)和工作台面B(6)的相同一侧分别设置有辊筒(7);所述的X轴驱动座(4)上设置有对应工作台面A(5)和工作台面B(6)的气缸四工序机头(8);所述的龙门横梁(3)的一侧设置有推料除尘机构(9);所述龙门横梁(3)的两端设置有吸尘支架(10),吸尘支架(10)的上端连接有横杆(11),横杆(11)上设置有吊环(12),吊环(12)上穿设有吸尘管道,吸尘管道与推料除尘机构(9)连接。

2. 根据权利要求1所述的一种双工位四工序数控开料机,其特征在于:所述气缸四工序机头(8)上设置有四组动作工序,所述的动作工序包括刀具主轴(13),刀具主轴(13)的上端设置有能推动刀具主轴(13)上下运动的气缸(14)。

双工位四工序数控开料机

技术领域

[0001] 本实用新型属于木材加工设备技术领域,尤其是涉及一种双工位四工序数控开料机。

背景技术

[0002] 随着木材应用范围越来越广泛,对木材的加工要求也越来越高。近年来,作为工业生产母机的开料机床迅猛发展。开料机床行业是国家经济安全和国防安全的保障,我国开料机床行业正处在快速成长的阶段,并且受到国家政策的重点支持。目前,在雕刻、打孔、开料、划槽领域的开料机床方面存在加工效率低,木材除尘、推进困难、上料困难等缺点。因此,有必要予以改进。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是针对上述现有技术存在的不足,提供一种双工位四工序数控开料机。

[0004] 本实用新型所采用的技术方案是:一种双工位四工序数控开料机,包括架体,架体的两侧分别设置有Y轴导轨,Y轴导轨上设置有Y轴驱动座,Y轴驱动座之间连接有龙门横梁,龙门横梁上设置有X轴导轨,X轴导轨上设置有X轴驱动座,所述架体的上端面沿Y轴驱动座运动方向分别设置有工作台面A和工作台面B,所述工作台面A和工作台面B的同一侧分别设置有辊筒;所述的X轴驱动座上设置有对应工作台面A和工作台面B的气缸四工序机头;所述的龙门横梁的一侧设置有推料除尘机构;所述龙门横梁的两端设置有吸尘支架,吸尘支架的上端连接有横杆,横杆上设置有吊环,吊环上穿设有吸尘管道,吸尘管道与推料除尘机构连接。

[0005] 所述气缸四工序机头上设置有四组动作工序,所述的动作工序包括刀具主轴,刀具主轴的上端设置有能推动刀具主轴上下运动的气缸。

[0006] 采用上述结构后,本实用新型和现有技术相比所具有的优点是:本实用新型采用气缸四工序机头,能连续不断完成四种工序的加工,适用加工产品更加丰富化,可以实现自动打孔、开料、划槽、雕刻功能,极大的提高加工效率更高;推料除尘机构能将加工好的板件通过其推料功能把板件推到下一工序的接料台上,推料的过程并同时对台面进行自动清理除尘;采用工作台面A和工作台面B双台面设置,双台面可互换,一张台面可加工,另一张台面可互换,交替加工减少工时,极大的提高生产效率;工作台面A和工作台面B上均设置有辊筒,具有辅助上料的功能。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0008] 图2是本实用新型气缸四工序机头上四组动作工序的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 以下所述仅为本实用新型的较佳实施例,并不因此而限定本实用新型的保护范围,下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0010] 实施例,见图1至图2所示:一种双工位四工序数控开料机,包括架体1,架体1的两侧分别设置有Y轴导轨,Y轴导轨上设置有Y轴驱动座2,Y轴驱动座2之间连接有龙门横梁3,龙门横梁3上设置有X轴导轨,X轴导轨上设置有X轴驱动座4,所述架体1的上端面沿Y轴驱动座2运动方向分别设置有工作台面A 5和工作台面B 6,所述工作台面A 5和工作台面B 6的相同一侧分别设置有辊筒7;所述的X轴驱动座4上设置有对应工作台面A 5和工作台面B 6的气缸四工序机头8;所述的龙门横梁3的一侧设置有推料除尘机构9;所述龙门横梁3的两端设置有吸尘支架10,吸尘支架10的上端连接有横杆11,横杆11上设置有吊环12,吊环12上穿设有吸尘管道,吸尘管道与推料除尘机构9连接。

[0011] 所述气缸四工序机头8上设置有四组动作工序,所述的动作工序包括刀具主轴13,刀具主轴13的上端设置有能推动刀具主轴13上下运动的气缸14。

[0012] 本实用新型采用气缸四工序机头8,能连续不断完成四种工序的加工,适用加工产品更加丰富化,可以实现自动打孔、开料、划槽、雕刻功能,极大的提高加工效率更高;推料除尘机构9能将加工好的板件通过其推料功能把板件推到下一工序的接料台上,推料的过程并同时对面进行自动清理除尘;采用工作台面A 5和工作台面B 6双台面设置,形成双工位,双台面可互换,一张台面可加工,另一张台面可互换,交替加工减少工时,极大的提高生产效率;工作台面A 5和工作台面B 6上均设置有辊筒7,具有辅助上料的功能。

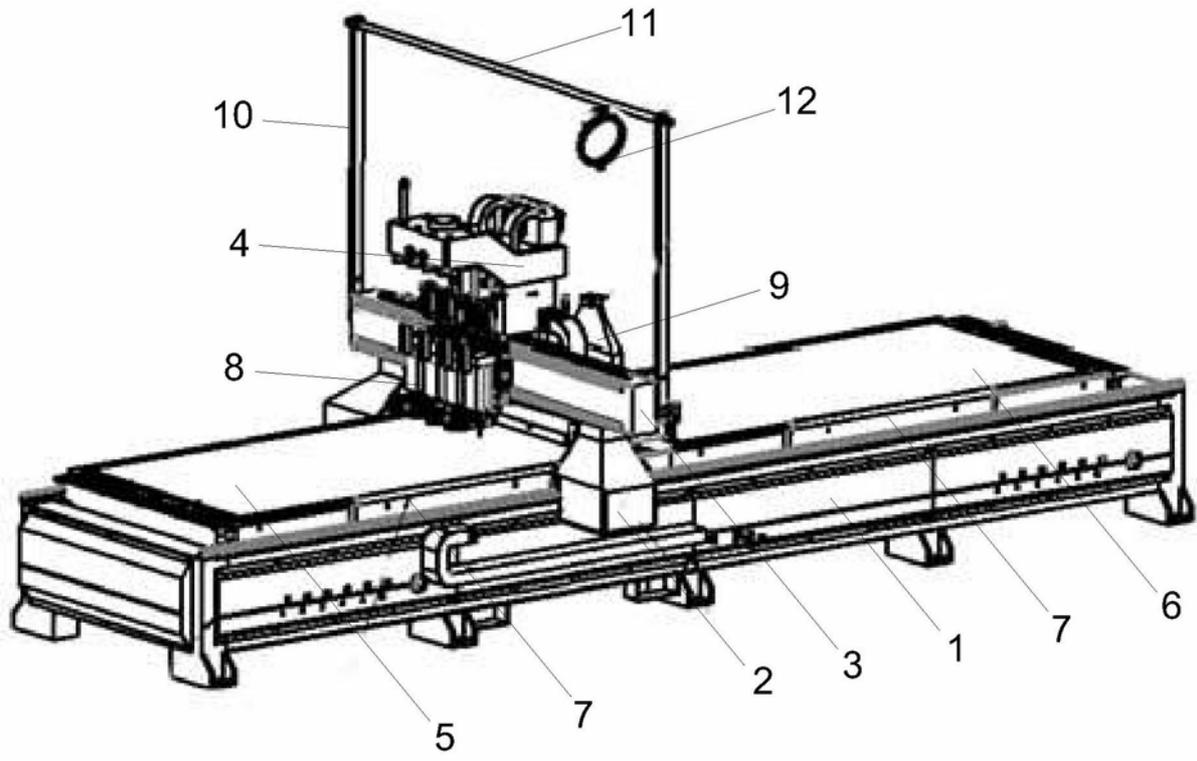


图1

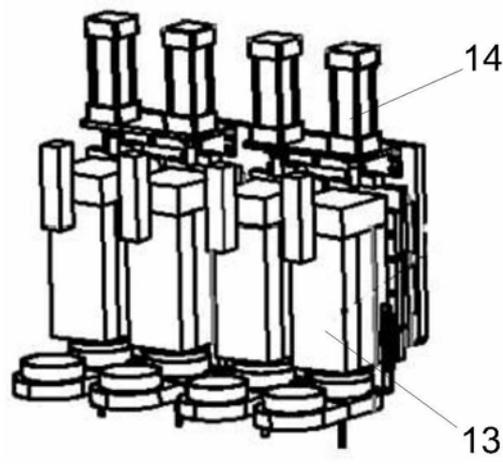


图2