



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204585435 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 26

(21) 申请号 201520111718. 8

(22) 申请日 2015. 02. 16

(73) 专利权人 成都陶玛斯卫浴有限责任公司

地址 610000 四川省成都市新都区石板滩镇
马家村三社(四川现代农机产业园内)

(72) 发明人 刘开亮

(51) Int. Cl.

B27F 5/02(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

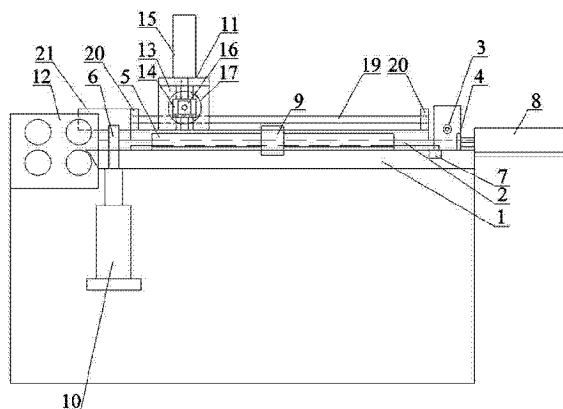
权利要求书1页 说明书4页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种便于定位的木板开槽装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种便于定位的木板开槽装置,包括工作台(1)、开槽机(11)和PLC可编程控制器,工作台(1)上设置有用于定位木板的后侧止位面(2)、向左顶料板(4)、向后顶料板(5)和左侧限位板(6),向左顶料板(4)、向后顶料板(5)和左侧限位板(6)均由对应的气缸驱动运动,开槽机(11)在步进电机(21)的驱动下沿水平导轨(18)运动。本实用新型的有益效果是:木板从入料定位到开槽、出料的全过程是连续的,整个工作过程全部由装置完成,消除了手工操作时测量定位和更换工件的时间,定位精度高,同时提高了加工效率和成品率。



1. 一种便于定位的木板开槽装置,其特征在于,包括工作台(1)和开槽机(11),工作台(1)上表面的后侧设置有垂直于工作台(1)上表面且位于上表面上部的后侧止位面(2),后侧止位面(2)用于对工作台(1)上的木板的后端限位,位于后侧止位面(2)的前侧的工作台(1)的上表面上设置有入料导料辊(3)、向左顶料板(4)、向后顶料板(5)和左侧限位板(6);

入料导料辊(3)和向左顶料板(4)均设置于工作台(1)的右侧,且入料导料辊(3)的高度高于向左顶料板(4),向后顶料板(5)设置于工作台(1)的前侧,工作台(1)上还设置有驱动向左顶料板(4)水平左右运动的驱动气缸A(8)和驱动向后顶料板(5)水平前后运动的驱动气缸B(9);

左侧限位板(6)设置于工作台(1)的左侧,工作台(1)上设置有用于容置左侧限位板(6)的安装槽,左侧限位板(6)的底部与驱动其上下运动的垂直气缸(10)的活塞连接,当垂直气缸(10)驱动左侧限位板(6)向上运动到极限位置时,左侧限位板(6)超出工作台(1)的上表面,当垂直气缸(10)驱动左侧限位板(6)向下运动到极限位置时,左侧限位板(6)整体位于工作台(1)的上表面的下部;

所述的开槽机(11)包括支座(13),支座(13)上设置有垂直导轨,垂直导轨上滑动安装有滑块(14),滑块(14)上固定安装驱动电机(16),驱动电机(16)的电机轴的端部安装切轮(17),支座(13)上还固定安装有驱动滑块(14)沿垂直导轨上下运动的液压缸(15),位于后侧止位面(2)后侧的工作台(1)上设置有左右方向延伸的水平导轨(18)和驱动支座(13)沿水平导轨(18)滑动的丝杆(19),支座(13)滑动安装于水平导轨(18)上,水平导轨(18)的两端均安装有一个用于安装丝杆(19)的支架(20),丝杆(19)的两端均通过轴承旋转安装于对应的支架(20)上,丝杆(19)的一端与步进电机(21)的电机轴连接,支架(20)固定安装于工作平台上,步进电机(21)固定安装于支架(20)或工作平台上,支座(13)上设置有与丝杆(19)相配合的螺纹孔,丝杆(19)从支座(13)的螺纹孔穿过;从而由步进电机(21)带动丝杆(19)旋转,丝杆(19)通过螺纹驱动支座(13)沿水平导轨(18)滑动;

位于左侧限位板(6)左侧的工作台(1)上设置有木板输送装置(12)。

2. 根据权利要求1所述的一种便于定位的木板开槽装置,其特征在于,所述的向左顶料板(4)和向后顶料板(5)均由一体成型的垂直板和水平板构成,水平板的下表面与垂直板的下表面相平齐,水平板的下表面贴合于工作台(1)的上表面,垂直板垂直于工作台(1)的上表面,向左顶料板(4)的垂直板和水平板沿前后方向延伸,向后顶料板(5)的垂直板和水平板沿左右方向延伸,向左顶料板(4)的水平板位于垂直板的右侧,向后顶料板(5)的水平板位于垂直板的前侧,驱动气缸A(8)的活塞杆与向左顶料板(4)的垂直板的右侧面连接固定,驱动气缸B(9)的活塞杆与向后顶料板(5)的垂直板的前侧面连接固定。

3. 根据权利要求1所述的一种便于定位的木板开槽装置,其特征在于,所述的木板输送装置(12)包括相对设置的多个上送料辊和多个下送料辊,上送料辊和下送料辊通过传动装置与驱动装置连接,由驱动装置驱动上送料辊和下送料辊绕各自的主轴旋转,从而将进入上送料辊和下送料辊之间的物料向左传输。

一种便于定位的木板开槽装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及木材加工技术领域，具体地，涉及一种便于定位的木板开槽装置。

背景技术

[0002] 目前，在对木板进行开槽加工时，主要采用人工操作进行，对于每一块木板都需要依次进行测量、画线、定位，然后再进行开槽加工，完成开槽加工后更换木板进行下一块木板的开槽加工，操作人员劳动强度大，加工效率低，并且由于采用人工手工测量、加工，加工误差大，次品率高，进一步导致加工效率下降。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种定位精度高、提高了加工效率、便于定位的木板开槽装置。

[0004] 本实用新型解决上述问题所采用的技术方案是：

[0005] 一种便于定位的木板开槽装置，包括工作台和开槽机，工作台上表面的后侧设置有垂直于工作台上表面且位于上表面上部的后侧止位面，后侧止位面用于对工作台上的木板的后端限位，位于后侧止位面的前侧的工作台的上表面上设置有入料导料辊、向左顶料板、向后顶料板和左侧限位板；

[0006] 入料导料辊和向左顶料板均设置于工作台的右侧，且入料导料辊的高度高于向左顶料板，以便于向左顶料板能从入料导料辊的下方自由通过，向后顶料板设置于工作台的前侧，工作台上还设置有驱动向左顶料板水平左右运动的驱动气缸 A 和驱动向后顶料板水平前后运动的驱动气缸 B；

[0007] 左侧限位板设置于工作台的左侧，工作台上设置有用于容置左侧限位板的安装槽，左侧限位板的底部与驱动其上下运动的垂直气缸的活塞连接，当垂直气缸驱动左侧限位板向上运动到极限位置时，左侧限位板超出工作台的上表面，从而形成对工作台上的木板的左端限位，当垂直气缸驱动左侧限位板向下运动到极限位置时，左侧限位板整体位于工作台的上表面的下部，从而便于为板材向右运动让位；

[0008] 所述的开槽机包括支座，支座上设置有垂直导轨，垂直导轨上滑动安装有滑块，滑块上固定安装驱动电机，驱动电机的电机轴的端部安装切轮，支座上还固定安装有驱动滑块沿垂直导轨上下运动的液压缸，位于后侧止位面后侧的工作台上设置有左右方向延伸的水平导轨和驱动支座沿水平导轨滑动的丝杆，支座滑动安装于水平导轨上，水平导轨的两端均安装有一个用于安装丝杆的支架，丝杆的两端均通过轴承旋转安装于对应的支架上，丝杆的一端与步进电机的电机轴连接，支架固定安装于工作平台上，步进电机固定安装于支架或工作平台上，支座上设置有与丝杆相配合的螺纹孔，丝杆从支座的螺纹孔穿过；从而由步进电机带动丝杆旋转，丝杆通过螺纹驱动支座沿水平导轨滑动；

[0009] 位于左侧限位板左侧的工作台上设置有木板输送装置。

[0010] 所述的向左顶料板和向后顶料板均由一体成型的垂直板和水平板构成，水平板的

下表面与垂直板的下表面相平齐,水平板的下表面贴合于工作台的上表面,垂直板垂直于工作台的上表面,向左顶料板的垂直板和水平板沿前后方向延伸,向后顶料板的垂直板和水平板沿左右方向延伸,向左顶料板的水平板位于垂直板的右侧,向后顶料板的水平板位于垂直板的前侧,驱动气缸 A 的活塞杆与向左顶料板的垂直板的右侧面连接固定,驱动气缸 B 的活塞杆与向后顶料板的垂直板的前侧面连接固定。该垂直板和水平板的组合结构能够使得水平板与工作台的上表面,保证垂直板在运行过程中始终保持垂直并且可以保证顶料板运动中的平稳。

[0011] 所述的木板输送装置包括相对设置的多个上送料辊和多个下送料辊,上送料辊和下送料辊通过传动装置与驱动装置连接,由驱动装置驱动上送料辊和下送料辊绕各自的主轴旋转,从而将进入上送料辊和下送料辊之间的物料向左传输。

[0012] 所述的一种便于定位的木板开槽装置的加工方法,包括以下步骤:

[0013] S1、初始状态时,向左顶料板位于最右位置处、向后顶料板位于最前位置处、左侧限位板位于最上位置处;

[0014] S2、木板的进料与自动定位,木板从入料导料辊上部导入,木板沿向左的方向逐渐输送,当木板完全落至工作台上后,驱动气缸 A 驱动向左顶料板向左运动,推动木板的左端抵压于左侧限位板上,驱动气缸 B 驱动向后顶料板向后运动,推动木板的后端抵压于后侧止位面上,如此便完成了木板的定位;

[0015] S3、木板开槽,步进电机旋转,从而实现对开槽机在水平导轨上的位置的调节,当开槽机到达设定位置后,步进电机停止旋转,驱动电机开始工作,驱动切轮旋转,同时液压缸动作带动滑块向下滑动,从而由切轮对位于切轮下部的木板进行开槽加工;液压缸到达极限位置后,切轮开槽至设定深度,然后步进电机旋转,从而驱动开槽机沿水平导轨移动,进而由切轮沿该方向继续开槽,当开槽长度达到设定长度后,步进电机停止旋转,液压缸的活塞杆回复至初始位置,驱动电机停止工作,从而完成开槽加工;

[0016] S4、完成开槽加工后,垂直气缸动作将左顶料板移动至最下位置处、驱动气缸 B 动作将向后顶料板移动至最前位置处、驱动气缸 A 动作将向左顶料板继续向左移动,从而推动木板向左运动至木板输送装置内,由木板输送装置带动开好槽的木板输送出去;然后驱动气缸 A 带动向左顶料板回复至最右位置处,垂直气缸带动左侧限位板移动至最上位置处,从而使得装置回复至初始状态,等待下一次加工。

[0017] 综上,本实用新型的有益效果是:

[0018] 1、木板一次入料即可依次完成定位、开槽、出料三个工作步骤,整个工作过程全部由装置完成,避免了人为误差对加工造成影响,操作人员仅需控制各部件的依次工作,自动化程度高,消除了手工操作时测量定位和更换工件的时间,并且本实用新型的定位是以左侧限位板和后侧止位面为定位基准,通过气缸驱动顶料板完成木板的定位,定位精度高,同时提高了加工效率和成品率,产品规格统一,加工质量高。

[0019] 2、本实用新型可应用于木板的加工生产线中,从而更好的利用本实用新型的自动导入木板和自动导出木板的功能,使生产连续,进一步提高生产加工的自动化程度和效率。

附图说明

[0020] 图 1 是本实用新型的结构示意图;

- [0021] 图 2 是本实用新型的工作台的俯视结构示意图；
- [0022] 图 3 是本实用新型完成对木板定位后工作台的俯视结构示意图；
- [0023] 图 4 是本实用新型完成开槽后木板进入木板输送装置后工作台的俯视结构示意图。
- [0024] 附图中标记及相应的零部件名称：
- [0025] 1- 工作台, 2- 后侧止位面, 3- 入料导料辊, 4- 向左顶料板, 5- 向后顶料板, 6- 左侧限位板, 7- 接近开关, 8- 驱动气缸 A, 9- 驱动气缸 B, 10- 垂直气缸, 11- 开槽机, 12- 木板输送装置, 13- 支座, 14- 滑块, 15- 液压缸, 16- 驱动电机, 17- 切轮, 18- 水平导轨, 19- 丝杆, 20- 支架, 21- 步进电机。

具体实施方式

[0026] 下面结合实施例及附图, 对本实用新型作进一步地的详细说明, 但本实用新型的实施方式不限于此。

[0027] 实施例：

[0028] 如图 1、图 2 所示, 一种便于定位的木板开槽装置, 包括工作台 1 和开槽机 11, 工作台 1 上表面的后侧设置有垂直于工作台 1 上表面且位于上表面上部的后侧止位面 2, 后侧止位面 2 用于对工作台 1 上的木板的后端限位, 位于后侧止位面 2 的前侧的工作台 1 的上表面上设置有入料导料辊 3、向左顶料板 4、向后顶料板 5 和左侧限位板 6；

[0029] 入料导料辊 3 和向左顶料板 4 均设置于工作台 1 的右侧, 且入料导料辊 3 的高度高于向左顶料板 4, 以便于向左顶料板 4 能从入料导料辊 3 的下方自由通过, 向后顶料板 5 设置于工作台 1 的前侧, 工作台 1 上还设置有驱动向左顶料板 4 水平左右运动的驱动气缸 A8 和驱动向后顶料板 5 水平前后运动的驱动气缸 B9；

[0030] 左侧限位板 6 设置于工作台 1 的左侧, 工作台 1 上设置有用于容置左侧限位板 6 的安装槽, 左侧限位板 6 的底部与驱动其上下运动的垂直气缸 10 的活塞连接, 当垂直气缸 10 驱动左侧限位板 6 向上运动到极限位置时, 左侧限位板 6 超出工作台 1 的上表面, 从而形成对工作台 1 上的木板的左端限位, 当垂直气缸 10 驱动左侧限位板 6 向下运动到极限位置时, 左侧限位板 6 整体位于工作台 1 的上表面的下部, 从而便于为板材向右运动让位；

[0031] 所述的开槽机 11 包括支座 13, 支座 13 上设置有垂直导轨, 垂直导轨上滑动安装有滑块 14, 滑块 14 上固定安装驱动电机 16, 驱动电机 16 的电机轴的端部安装切轮 17, 支座 13 上还固定安装有驱动滑块 14 沿垂直导轨上下运动的液压缸 15, 位于后侧止位面 2 后侧的工作台 1 上设置有左右方向延伸的水平导轨 18 和驱动支座 13 沿水平导轨 18 滑动的丝杆 19, 支座 13 滑动安装于水平导轨 18 上, 水平导轨 18 的两端均安装有一个用于安装丝杆 19 的支架 20, 丝杆 19 的两端均通过轴承旋转安装于对应的支架 20 上, 丝杆 19 的一端与步进电机 21 的电机轴连接, 支架 20 固定安装于工作平台上, 步进电机 21 固定安装于支架 20 或工作平台上, 支座 13 上设置有与丝杆 19 相配合的螺纹孔, 丝杆 19 从支座 13 的螺纹孔穿过；从而由步进电机 21 带动丝杆 19 旋转, 丝杆 19 通过螺纹驱动支座 13 沿水平导轨 18 滑动；

[0032] 位于左侧限位板 6 左侧的工作台 1 上设置有木板输送装置 12。

[0033] 所述的向左顶料板 4 和向后顶料板 5 均由一体成型的垂直板和水平板构成, 水平

板的下表面与垂直板的下表面相平齐,水平板的下表面贴合于工作台 1 的上表面,垂直板垂直于工作台 1 的上表面,向左顶料板 4 的垂直板和水平板沿前后方向延伸,向后顶料板 5 的垂直板和水平板沿左右方向延伸,向左顶料板 4 的水平板位于垂直板的右侧,向后顶料板 5 的水平板位于垂直板的前侧,驱动气缸 A8 的活塞杆与向左顶料板 4 的垂直板的右侧面连接固定,驱动气缸 B9 的活塞杆与向后顶料板 5 的垂直板的前侧面连接固定。该垂直板和水平板的组合结构能够使得水平板与工作台 1 的上表面,保证垂直板在运行过程中始终保持垂直并且可以保证顶料板运动中的平稳。

[0034] 所述的木板输送装置 12 包括相对设置的多个上送料辊和多个下送料辊,上送料辊和下送料辊通过传动装置与驱动装置连接,由驱动装置驱动上送料辊和下送料辊绕各自的主轴旋转,从而将进入上送料辊和下送料辊之间的物料向左传输。

[0035] 位于入料导料辊 3 左侧的工作台 1 上设置有一个接近开关 7,当木板输送一段长度后,木板左端在重力的作用下向下倾斜,但该木板位于入料导料辊 3 附近的部分由于入料导料辊的支撑,并未接近接近开关 7,不会触发接近开关 7,只有当木板右端脱离入料导料辊 3、自由下落至工作台 1 时,木板右端才会触发接近开关 7,接近开关 7 闭合后,完成进料步骤,然后驱动气缸 A8、驱动气缸 B9 再动作,进行木板的定位。

[0036] 所述的一种便于定位的木板开槽装置的加工方法,包括以下步骤:

[0037] S1、初始状态时,向左顶料板 4 位于最右位置处、向后顶料板 5 位于最前位置处、左侧限位板 6 位于最上位置处;

[0038] S2、木板的进料与自动定位,木板从入料导料辊 3 上部导入,木板沿向左的方向逐渐输送,当木板完全落至工作台 1 上后,驱动气缸 A8 驱动向左顶料板 4 向左运动,推动木板的左端抵压于左侧限位板 6 上,驱动气缸 B9 驱动向后顶料板 5 向后运动,推动木板的后端抵压于后侧止位面 2 上,如图 3 所示,如此便完成了木板的定位;

[0039] S3、木板开槽,步进电机 21 旋转,从而实现对开槽机 11 在水平导轨 18 上的位置的调节,当开槽机 11 到达设定位置后,步进电机 21 停止旋转,驱动电机 16 开始工作,驱动切轮 17 旋转,同时液压缸 15 动作带动滑块 14 向下滑动,从而由切轮 17 对位于切轮 17 下部的木板进行开槽加工;液压缸 15 到达极限位置后,切轮 17 开槽至设定深度,然后步进电机 21 旋转,从而驱动开槽机 11 沿水平导轨 18 移动,进而由切轮 17 沿该方向继续开槽,当开槽长度达到设定长度后,步进电机 21 停止旋转,液压缸 15 的活塞杆回复至初始位置,驱动电机 16 停止工作,从而完成开槽加工;

[0040] S4、完成开槽加工后,垂直气缸 10 动作将左顶料板移动至最下位置处、驱动气缸 B9 动作将向后顶料板 5 移动至最前位置处、驱动气缸 A8 动作将向左顶料板 4 继续向左移动,从而推动木板向左运动至木板输送装置 12 内,如图 4 所示,由木板输送装置 12 带动开好槽的木板输送出去;然后驱动气缸 A8 带动向左顶料板 4 回复至最右位置处,垂直气缸 10 带动左侧限位板 6 移动至最上位置处,从而使得装置回复至初始状态,等待下一次加工。

[0041] 如上所述,可较好的实现本实用新型。

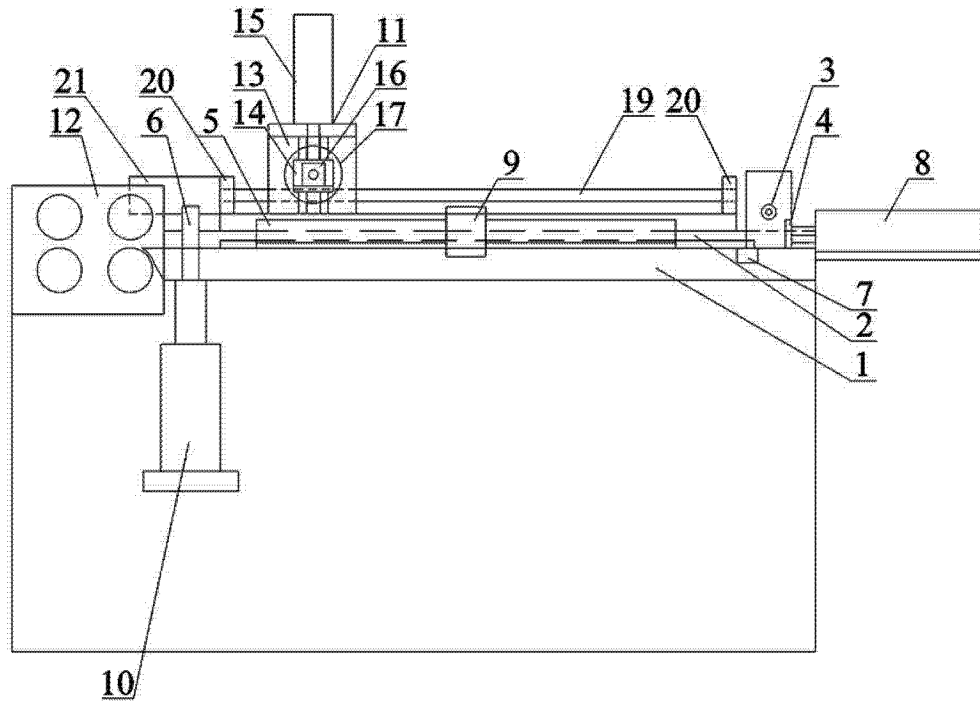


图 1

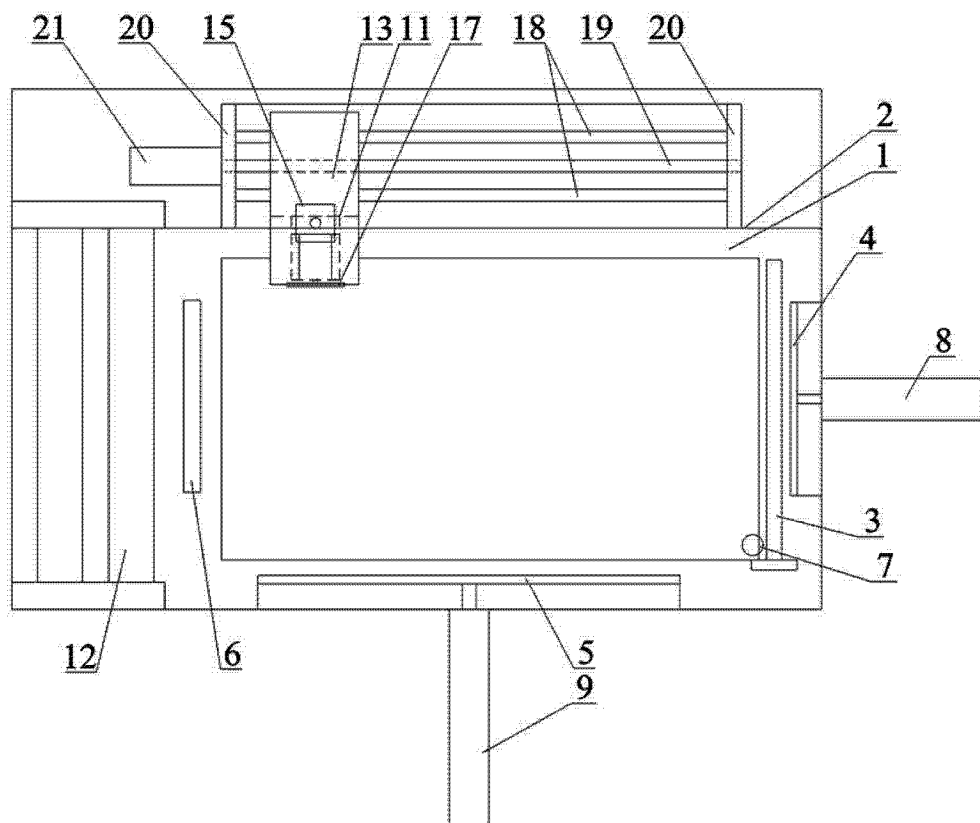


图 2

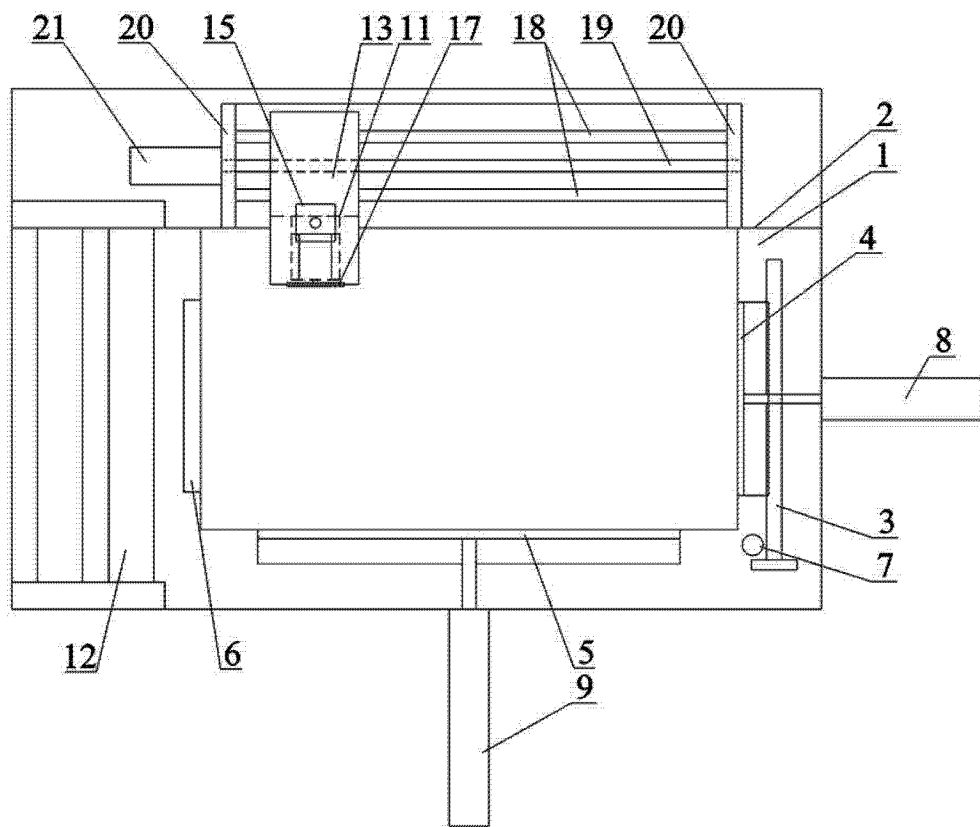


图 3

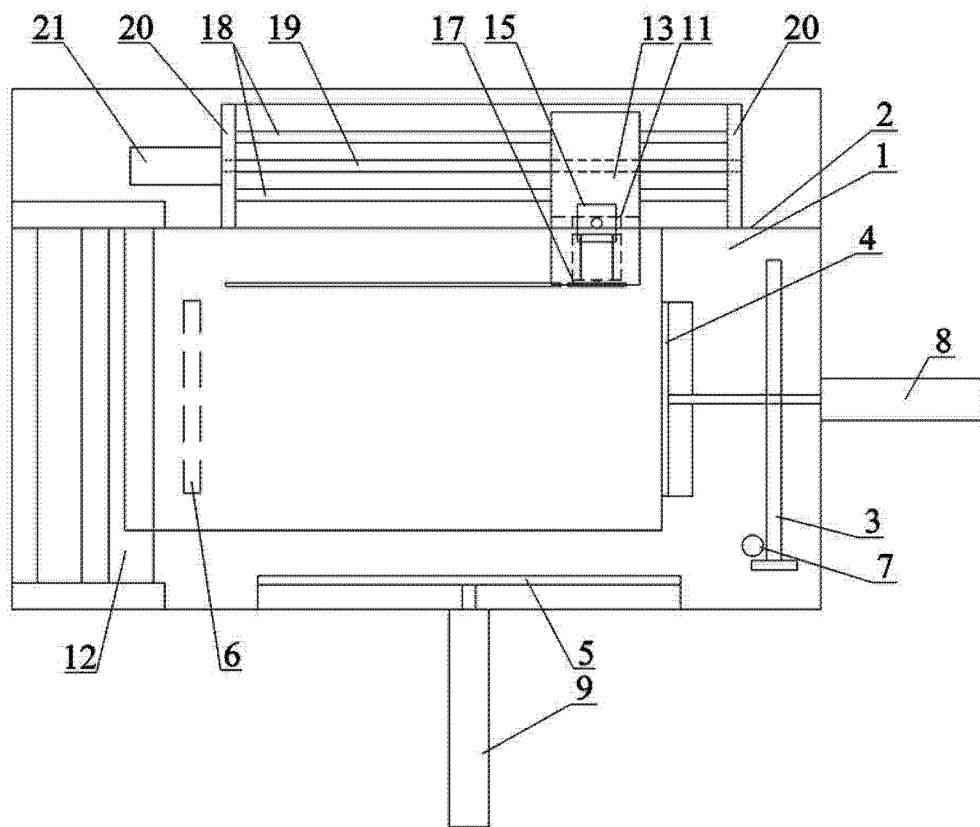


图 4