



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 117507089 A

(43) 申请公布日 2024. 02. 06

(21) 申请号 202311453109.6

(22) 申请日 2023.11.03

(71) 申请人 江苏享意家具科技有限公司
地址 226601 江苏省南通市海安市城东镇
姚池路5号
申请人 中南林业科技大学

(72) 发明人 张钢栋 张明龙 何珍珍

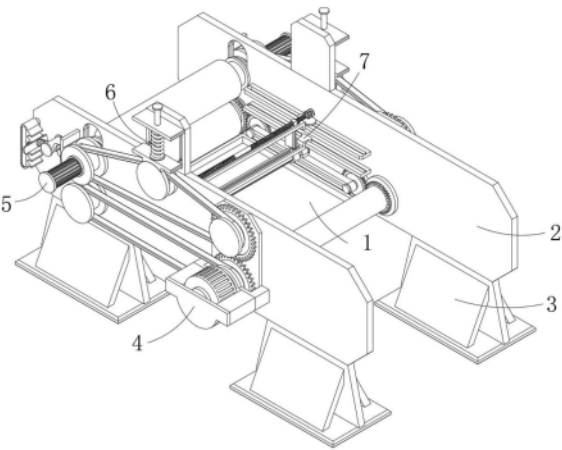
(74) 专利代理机构 合肥律通专利代理事务所
(普通合伙) 34140
专利代理师 周青奎

(51) Int. Cl .
B27N 3/18 (2006.01)
B05C 11/10 (2006.01)
B08B 1/16 (2024.01)
B08B 1/30 (2024.01)

权利要求书2页 说明书6页 附图6页

(54) 发明名称
一种表层耐高温MDF加工装置及其方法

(57) 摘要
本发明属于纤维板加工技术领域,且公开了一种表层耐高温MDF加工装置,包括收集盒,所述收集盒的两侧分别安装有两个支板,两个所述支板底部的两端分别固定安装有两个支架。本发明通过设置动力传输组件和清理组件等结构的配合,通过电机带动齿轮进行旋转的同时,由于齿轮三与齿轮呈啮合状态,此时齿轮三与齿轮的旋转方向相反,履带三带动刮板进入工作状态,而连接轴将会围绕履带三进行旋转,由于活套与刮板之间由伸缩杆进行连接,此时支板呈往复运动状态,当中密度纤维板进入清理组件的中部时,将会通过刮板对其两侧的胶水以及树脂进行铲除工作,进一步的,能够降低后续人工清理的时间以及劳动力,且提高了后续的生产速度。



1. 一种表层耐高温MDF加工装置,包括收集盒(1),其特征在于:所述收集盒(1)的两侧分别安装有两个支板(2),两个所述支板(2)底部的两端分别固定安装有两个支架(3),所述支板(2)的侧部安装有动力传输组件(4),所述支板(2)外侧位于动力传输组件(4)的顶部啮合有适应组件(6),所述适应组件(6)的内壁活动安装有调节组件(5),两个所述支板(2)之间通过清理组件(7)连接:

所述清理组件(7)包括固定板(703),所述固定板(703)有四个且每两个为一组,每组所述固定板(703)之间活动安装有两个活动板(701),两个所述活动板(701)中部的两端竖直贯穿有两个刮板(702),两个所述刮板(702)的顶部螺纹套接有双向螺杆(708),两个所述刮板(702)的底部安装有两个活套(705),两个所述活套(705)的内部水平贯穿有两个连接轴(704),所述连接轴(704)外表面的两端分别活动安装有两个履带三(706),两个所述履带三(706)内壁的两端分别活动有两个齿轮三(707)。

2. 根据权利要求1所述的表层耐高温MDF加工装置,其特征在于:所述齿轮二(707)有四个且每两个为一组,每组所述齿轮二(707)活动于履带三(706)的内壁,每组所述齿轮二(707)的外侧与支板(2)的一侧活动连接,两个所述活套(705)与两个所述刮板(702)之间均通过两个伸缩杆连接。

3. 根据权利要求1所述的表层耐高温MDF加工装置,其特征在于:所述动力传输组件(4)包括电机(401),所述电机(401)输出轴的两端分别套接有两个齿轮(402),所述电机(401)输出轴的两端分别活动套接有两个履带一(403),两个所述履带一(403)内壁的另一端活动套接有被动轴(404)。

4. 根据权利要求3所述的表层耐高温MDF加工装置,其特征在于:所述齿轮(402)有四个且每两个为一组,每组所述齿轮(402)分别分布于两个所述支板(2)的两侧,所述被动轴(404)与两个所述支板(2)的一侧活动贯穿,所述电机(401)输出轴的两端与两个支板(2)的一侧活动贯穿。

5. 根据权利要求3所述的表层耐高温MDF加工装置,其特征在于:所述适应组件(6)包括两个延伸板(601),两个所述延伸板(601)的底部与两个所述支板(2)的顶部固定连接,两个所述延伸板(601)的一侧竖直活动有两个活动轴体(602),两个所述活动轴体(602)的顶部固定安装有两个延伸板(601),两个所述活动轴体(602)的内部活动套接有两个履带二(603),两个所述履带二(603)内壁的一端活动套接有两个齿轮二(606),两个所述履带二(603)内壁的另一端活动套接有活动轴(605)。

6. 根据权利要求3所述的表层耐高温MDF加工装置,其特征在于:两个所述齿轮二(606)的外表面分别与每组所述齿轮(402)的外表面呈啮合状态。

7. 根据权利要求6所述的表层耐高温MDF加工装置,其特征在于:所述调节组件(5)包括两个连接环(501),两个所述连接环(501)的内部与活动轴(605)活动贯穿,两个所述连接环(501)的外侧固定有两个把手(502),两个所述连接环(501)的侧部铰接有两个双向伸缩杆(504),两个所述双向伸缩杆(504)的中部活动套接有两个固定轴体(503),两个所述双向伸缩杆(504)的另一侧固定有两个固定柱(505),两个所述支板(2)的外侧固定安装有两个齿条(506)。

8. 根据权利要求7所述的表层耐高温MDF加工装置,其特征在于:两个所述齿条(506)的锯齿呈倾斜状,两个所述齿条(506)的一侧与两个所述固定柱(505)的另一侧相适配。

9. 根据权利要求7所述的表层耐高温MDF加工装置,其特征在于:所述固定轴体(503)与连接环(501)铰接的一侧为伸缩杆,所述双向伸缩杆(504)与固定柱(505)固定连接的一侧为弹簧伸缩杆。

10. 一种表层耐高温MDF加工装置的使用方法,其特征在于,具体步骤如下:

S01:首先需要将装置接入加压加热装置的出料处,使得中密度纤维板能够进入活动轴(605)与被动轴(404)之间的缝隙中,此时即可测量中密度纤维板的厚度,根据厚度来调节两者之间的宽度,当操作者向上移动活动轴(605)时候,将会同时带动连接环(501)进行移动,此时双向伸缩杆(504)与连接环(501)铰接的一侧同步向上,而另一侧向下,当另一侧向下时,由于齿条(506)的一侧呈倾斜状,而双向伸缩杆(504)的韧性能够使得固定柱(505)持续与齿条(506)的一侧呈贴合状态,此时直接向上拉动把手(502),可使得活动轴(605)同时向上移动,当活动轴(605)需要下降时,通过扳动固定柱(505)的一侧,能够使得固定柱(505)的一侧脱离齿条(506),此时通过把手(502)可将其向下降,而活动轴(605)进行移动的过程中,履带二(603)还需要始终保持其内壁同时与活动轴(605)以及齿轮二(606)的外表面,否则活动轴(605)将无法与齿轮二(606)传动连接,而弹簧伸缩杆(604)韧性能够使得活动轴体(602)、齿轮二(606)、活动轴(605)将会始终与履带二(603)的内壁贴合并进行动力的传输;

S02:将中密度纤维板的厚度调整好后,即可调整中密度纤维板的宽度,以便于装置能够更好的进行除胶工作,此时转动双向螺杆(708)一侧的旋钮,能够使得两个刮板(702)同时向装置的中部靠近,当两个刮板(702)之间的距离与中密度纤维板的宽度相适配时,即可停止转动,两者均调整完成后即可打开电机(401)进行工作,此时电机(401)的输出轴通过履带一(403)带动被动轴(404)进行旋转,而齿轮(402)将会带动齿轮二(606)进行反向旋转,齿轮二(606)通过履带二(603)带动活动轴(605)进行旋转,此时活动轴(605)与被动轴(404)的旋转方向相反,同时能够使得中密度纤维板顺利的进行加压工作,此时支板(2)一侧的齿轮(402)将会带动齿轮三(707)进行旋转,而被动轴(404)外表面位于支板(2)的一侧还固定套接有齿轮且与齿轮三(707)呈啮合状态,此时两个齿轮三(707)的旋转方向相同,且与活动轴(605)的旋转方向相反,齿轮三(707)旋转的同时将带动履带三(706)进入工作状态,在履带三(706)进行工作时,同时带动连接轴(704)围绕履带三(706)进行旋转,而刮板(702)此时为往复运动状态,刮板(702)的呈倾斜状态,此结构使得装置能够更好的对中密度纤维板的两侧进行除胶工作;

S03:当中密度纤维板经过活动轴(605)的挤压后,将会直接落入活动板(701)的顶部,在通过刮板(702)进行往复的刮蹭,刮蹭后的胶状物将会直接掉落于收集盒(1)的顶部,其中,较为需要注意的是,操作者需要按时对收集盒(1)内部以及清理组件(7)进行清理,否则当树脂以及胶水凝固时,装置将会无法进行工作。

一种表层耐高温MDF加工装置及其方法

技术领域

[0001] 本发明属于纤维板加工技术领域,具体是一种表层耐高温MDF加工装置及其方法。

背景技术

[0002] MDF又称作为中密度纤维板,一般是以木质纤维或其他植物纤维为原料,施加脲醛树脂或其他合成树脂,在加热加压条件下压制而成的密度在 $0.50 \sim 0.88\text{g/cm}^3$ 范围的板材,也可以加入其他合适的添加剂以改善板材特性,具有良好的物理力学性能和加工性能,可以制成不同厚度的板材,因此广泛用于家具制造业、建筑业、室内装修业,中密度纤维板是匀质多孔材料,其声学性能很好,是制作音箱、电视机外壳、乐器的好材料。此外还可用于船舶、车辆、体育器材、地板、墙板、隔板等代替天然木材使用,具有成本低廉、加工简单,利用率高,比天然木材更为经济的特点,在后续加工中,大部分的厂家会选择在其表面涂上耐高温的材质,或者通过其他的加工工艺使其表面能够承受较高的温度,随后通过加压设备进行压合,进一步的提高中密度纤维板的使用质量。

[0003] 但在现有技术中,一般只能够进行加压加热的工作,在加压的过程中,由于其内部的树脂以及胶水还未能进行固化,这就会使得树脂在加工过程中,会从中密度纤维板的边缘溢出,一般统称为溢胶状态,在后续的过程中,还需要人工手动的进行铲除,如果未能及时的进行铲除,树脂以及胶水将会迅速硬化,这时候部分厂家也会选择使用切割机将其边缘切除,这种操作方式使得加工后续的材料浪费,且同时还会耽误生产的进度,为此我们提供了一种表层耐高温MDF加工装置及其方法。

发明内容

[0004] 为解决上述背景技术中提出的问题,本发明提供了一种表层耐高温MDF加工装置及其方法,解决了现有技术在加压加热的过程中,中密度纤维板内部的树脂以及胶水可能会从边缘溢出,后续还需要人工及时的进行铲除或进行切割,从而导致现有技术工作效率低下,生产速度下降的问题。

[0005] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种表层耐高温MDF加工装置及其方法,包括收集盒,所述收集盒的两侧分别安装有两个支板,两个所述支板底部的两端分别固定安装有两个支架,所述支板的侧部安装有动力传输组件,所述支板外侧位于动力传输组件的顶部啮合有适应组件,所述适应组件的内壁活动安装有调节组件,两个所述支板之间通过清理组件连接:

[0006] 所述清理组件包括固定板,所述固定板有四个且每两个为一组,每组所述固定板之间活动安装有两个活动板,两个所述活动板中部的两端竖直贯穿有两个刮板,两个所述刮板的顶部螺纹套接有双向螺杆,两个所述刮板的底部安装有两个活套,两个所述活套的内部水平贯穿有两个连接轴,所述连接轴外表面的两端分别活动安装有两个履带三,两个所述履带三内壁的两端分别活动有两个齿轮三。

[0007] 优选地,所述齿轮二有四个且每两个为一组,每组所述齿轮二活动于履带三的内

壁,每组所述齿轮二的外侧与支板的一侧活动连接,两个所述活套与两个所述刮板之间均通过两个伸缩杆连接。

[0008] 优选地,所述动力传输组件包括电机,所述电机输出轴的两端分别套接有两个齿轮,所述电机输出轴的两端分别活动套接有两个履带一,两个所述履带一内壁的另一端活动套接有被动轴。

[0009] 优选地,所述齿轮有四个且每两个为一组,每组所述齿轮分别分布于两个所述支板的两侧,所述被动轴与两个所述支板的一侧活动贯穿,所述电机输出轴的两端与两个支板的一侧活动贯穿。

[0010] 优选地,所述适应组件包括两个延伸板,两个所述延伸板的底部与两个所述支板的顶部固定连接,两个所述延伸板的一侧竖直活动有两个活动轴体,两个所述活动轴体的顶部固定安装有两个延伸板,两个所述活动轴体的内部活动套接有两个履带二,两个所述履带二内壁的一端活动套接有两个齿轮二,两个所述履带二内壁的另一端活动套接有活动轴。

[0011] 优选地,两个所述齿轮二的外表面分别与每组所述齿轮的外表面呈啮合状态。

[0012] 优选地,所述调节组件包括两个连接环,两个所述连接环的内部与活动轴活动贯穿,两个所述连接环的外侧固定有两个把手,两个所述连接环的侧部铰接有两个双向伸缩杆,两个所述双向伸缩杆的中部活动套接有两个固定轴体,两个所述双向伸缩杆的另一侧固定有两个固定柱,两个所述支板的外侧固定安装有两个齿条。

[0013] 优选地,两个所述齿条的锯齿呈倾斜状,两个所述齿条的一侧与两个所述固定柱的另一侧相适配。

[0014] 优选地,所述固定轴体与连接环铰接的一侧为伸缩杆,所述双向伸缩杆与固定柱固定连接的一侧为弹簧伸缩杆。

[0015] 一种表层耐高温MDF加工装置的使用方法,具体步骤如下:

[0016] S01:首先需要将装置接入加压加热装置的出料处,使得中密度纤维板能够进入活动轴与被动轴之间的缝隙中,此时即可测量中密度纤维板的厚度,根据厚度来调节两者之间的宽度,当操作者向上移动活动轴时候,将会同时带动连接环进行移动,此时双向伸缩杆与连接环铰接的一侧同步向上,而另一侧向下,当另一侧向下时,由于齿条的一侧呈倾斜状,而双向伸缩杆的韧性能够使得固定柱持续与齿条的一侧呈贴合状态,此时直接向上拉动把手,可使得活动轴同时向上移动,当活动轴需要下降时,通过扳动固定柱的一侧,能够使得固定柱的一侧脱离齿条,此时通过把手可将其向下降,而活动轴进行移动的过程中,履带二还需要始终保持其内壁同时与活动轴以及齿轮二的外表面,否则活动轴将无法与齿轮二传动连接,而弹簧伸缩杆韧性能够使得活动轴体、齿轮二、活动轴将会始终与履带二的内壁贴合并进行动力的传输;

[0017] S02:将中密度纤维板的厚度调整好后,即可调整中密度纤维板的宽度,以便于装置能够更好的进行除胶工作,此时转动双向螺杆一侧的旋钮,能够使得两个刮板同时向装置的中部靠近,当两个刮板之间的距离与中密度纤维板的宽度相适配时,即可停止转动,两者均调整完成后即可打开电机进行工作,此时电机的输出轴通过履带一带动被动轴进行旋转,而齿轮将会带动齿轮二进行反向旋转,齿轮二通过履带二带动活动轴进行旋转,此时活动轴与被动轴的旋转方向相反,同时能够使得中密度纤维板顺利的进行加压工作,此时支

板一侧的齿轮将会带动齿轮三进行旋转,而被动轴外表面位于支板的一侧还固定套接有齿轮且与齿轮三呈啮合状态,此时两个齿轮三的旋转方向相同,且与活动轴的旋转方向相反,齿轮三旋转的同时将带动履带三进入工作状态,在履带三进行工作时,同时带动连接轴围绕履带三进行旋转,而刮板此时为往复运动状态,刮板的呈倾斜状态,此结构使得装置能够更好的对中密度纤维板的两侧进行除胶工作;

[0018] S03:当中密度纤维板经过活动轴的挤压后,将会直接落入活动板的顶部,在通过刮板进行往复的刮蹭,刮蹭后的胶状物将会直接掉落于收集盒的顶部,其中,较为需要注意的是,操作者需要按时对收集盒内部以及清理组件进行清理,否则当树脂以及胶水凝固时,装置将会无法进行工作。

[0019] 与现有技术相比,本发明的有益效果如下:

[0020] 本发明通过设置动力传输组件和清理组件等结构的配合,通过电机带动齿轮进行旋转的同时,由于齿轮三与齿轮呈啮合状态,此时齿轮三与齿轮的旋转方向相反,履带三带动刮板进入工作状态,而连接轴将会围绕履带三进行旋转,由于活套与刮板之间由伸缩杆进行连接,此时支板呈往复运动状态,当中密度纤维板进入清理组件的中部时,将会通过刮板对其两侧的胶水以及树脂进行铲除工作,铲除后的树脂将会掉落收集盒的内部,进一步的,能够降低后续人工清理的时间以及劳动力,且提高了后续的生产速度。

[0021] 本发明通过设置双向螺杆和刮板等结构的配合,双向螺杆的两侧均固定套接有两个旋钮,而双向螺杆的外表面还分别开设有两个相对的螺纹槽,两个刮板的顶部通过螺纹槽与双向螺杆连接,此时通过旋钮旋转双向螺杆,能够使得刮板同时向装置的中部进行靠近,进一步的,使得装置能够适用于各种不同宽度的中密度纤维板,提高了装置的适用率。

[0022] 本发明通过设置支板和调节组件等结构的配合,当需要进行加压的中密度纤维板厚度较大时,将会无法通过活动轴与被动轴之间的缝隙,此时通过拉动把手即可控制活动轴的高度,当操作者向上移动活动轴时候,将会同时带动连接环进行移动,此时双向伸缩杆与连接环铰接的一侧同步向上,而另一侧将会同时带动固定柱下降,由于齿条的一侧呈向下的倾斜状态,而双向伸缩杆的韧性能够使得固定柱持续与齿条的一侧呈贴合状态,此时直接向上拉动把手,可使得活动轴同时向上移动,此时即可放开把手,通过活动轴自身的重量下降时,固定柱将会与齿条的一侧始终呈啮合状态,而齿条一侧向下的倾斜状态,将会阻止活动轴持续下降。

附图说明

[0023] 图1为本发明外观结构示意图;

[0024] 图2为本发明主体结构配合示意图;

[0025] 图3为本发明动力传输组件与调节组件结构配合示意图;

[0026] 图4为本发明调节组件与适应组件结构配合示意图;

[0027] 图5为本发明图4中A处放大示意图;

[0028] 图6为本发明动力传输组件与适应组件结构配合示意图;

[0029] 图7为本发明清理组件整体结构配合示意图;

[0030] 图8为本发明清理组件局部结构配合示意图。

[0031] 图中:1、收集盒;2、支板;3、支架;4、动力传输组件;401、电机;402、齿轮;403、履带

一;404、被动轴;5、调节组件;501、连接环;502、把手;503、固定轴体;504、双向伸缩杆;505、固定柱;506、齿条;6、适应组件;601、延伸板;602、活动轴体;603、履带二;604、弹簧伸缩杆;605、活动轴;7、清理组件;701、活动板;702、刮板;703、固定板;704、连接轴;705、活套;706、履带三;707、齿轮二;708、双向螺杆。

具体实施方式

[0032] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。

[0033] 如图1至图8所示,本发明提供一种表层耐高温MDF加工装置及其方法,包括收集盒1,收集盒1的两侧分别安装有两个支板2,两个支板2底部的两端分别固定安装有两个支架3,支板2的侧部安装有动力传输组件4,支板2外侧位于动力传输组件4的顶部啮合有适应组件6,适应组件6的内壁活动安装有调节组件5,两个支板2之间通过清理组件7连接:

[0034] 清理组件7包括固定板703,固定板703有四个且每两个为一组,每组固定板703之间活动安装有两个活动板701,两个活动板701中部的两端竖直贯穿有两个刮板702,两个刮板702的顶部螺纹套接有双向螺杆708,两个刮板702的底部安装有两个活套705,两个活套705的内部水平贯穿有两个连接轴704,连接轴704外表面的两端分别活动安装有两个履带三706,两个履带三706内壁的两端分别活动有两个齿轮三707,齿轮二707有四个且每两个为一组,每组齿轮二707活动于履带三706的内壁,每组齿轮二707的外侧与支板2的一侧活动连接,两个活套705与两个刮板702之间均通过两个伸缩杆连接。

[0035] 采用上述方案:当电机401呈工作状态时,其输出轴外表面位于支板2一侧的齿轮402将会带动齿轮三707进行旋转,而被动轴404外表面位于支板2的一侧还固定套接有齿轮且与齿轮三707呈啮合状态,此时两个齿轮三707的旋转方向相同,且与活动轴605的旋转方向相反,此结构使得装置后续的铲胶的效率更高,齿轮三707旋转的同时将带动履带三706进入工作状态,在履带三706进行工作时,同时带动连接轴704围绕履带三706进行旋转,由于连接轴704的外表面活动套接有两个活套705,两个活套705通过伸缩杆与刮板702进行连接,刮板702此时为往复运动状态,刮板702整体还呈倾斜状态,此结构使得装置能够更好的对中密度纤维板的两侧进行除胶工作,当中密度纤维板经过清理组件7时,将会被刮板702刮掉两侧的溢胶,而收集盒1将会收集掉落的树脂以及胶,进一步的,装置降低后续人工铲胶的时间以及劳动力,且同步提高产线的生产效率。

[0036] 如图3所示,动力传输组件4包括电机401,电机401输出轴的两端分别套接有两个齿轮402,电机401输出轴的两端分别活动套接有两个履带一403,两个履带一403内壁的另一端活动套接有被动轴404,齿轮402有四个且每两个为一组,每组齿轮402分别分布于两个支板2的两侧,被动轴404与两个支板2的一侧活动贯穿,电机401输出轴的两端与两个支板2的一侧活动贯穿。

[0037] 采用上述方案:当电机401进行工作时,其输出轴将会通过齿轮402带动齿轮三707呈旋转状态,且齿轮三707与齿轮402的旋转方向相反,进一步的,此时齿轮三707将会通过履带三706带动连接轴704呈往复运动,且运动的方向与中密度纤维板的行进方向相反,此结构帮助清理组件7能够更好的对其两侧进行胶水的刮蹭,同时提高了装置的工作效率。

[0038] 如图3、图4所示,适应组件6包括两个延伸板601,两个延伸板601的底部与两个支

板2的顶部固定连接,两个延伸板601的一侧竖直活动有两个活动轴体602,两个活动轴体602的顶部固定安装有两个延伸板601,两个活动轴体602的内部活动套接有两个履带二603,两个履带二603内壁的一端活动套接有两个齿轮二606,两个履带二603内壁的另一端活动套接有活动轴605,两个齿轮二606的外表面分别与每组齿轮402的外表面呈啮合状态。

[0039] 采用上述方案:为了保证齿轮二606能够通过履带二603与活动轴605保持正常的传动状态,履带二603需要始终保持其内壁与齿轮二606以及活动轴605的外表面呈贴合状态,但当操作者通过调节组件5调整活动轴605的高度时,履带二603在没有外部因素以及结构进行干扰时,履带二603可能会导致其不能够进行动力传输,当活动轴605位置进行改变时,弹簧伸缩杆604将会拉动活动轴体602,并使得活动轴体602始终与履带二603的内壁呈贴合状态,而弹簧伸缩杆604韧性能够使得活动轴体602、齿轮二606、活动轴605将会始终与履带二603的内壁贴合并进行动力的传输,进一步提高了装置工作的稳定性。

[0040] 如图3、图4、图5所示,调节组件5包括两个连接环501,两个连接环501的内部与活动轴605活动贯穿,两个连接环501的外侧固定有两个把手502,两个连接环501的侧部铰接有两个双向伸缩杆504,两个双向伸缩杆504的中部活动套接有两个固定轴体503,两个双向伸缩杆504的另一侧固定有两个固定柱505,两个支板2的外侧固定安装有两个齿条506,两个齿条506的锯齿呈倾斜状,两个齿条506的一侧与两个固定柱505的另一侧相适配,固定轴体503与连接环501铰接的一侧为伸缩杆,双向伸缩杆504与固定柱505固定连接的一侧为弹簧伸缩杆。

[0041] 采用上述方案:连接环501的中部与活动轴605活动连接,连接环501的一侧与把手502固定连接,此时通过拉动把手502可使得活动轴605向上移动,且同时同时带动连接环501进行移动,双向伸缩杆504与连接环501铰接的一侧同步向上,由于双向伸缩杆504的中部与固定轴体503的中部固定连接,且固定轴体503的另一侧与支板2活动安装,此时而另一侧向下,当另一侧向下时,由于齿条506的一侧呈倾斜状,而双向伸缩杆504的韧性能够使得固定柱505持续与齿条506的一侧呈贴合状态,此时直接向上拉动把手502,可使得活动轴605同时向上移动,到达合适位置后,通过活动轴605自身的重量下降时,固定柱505将会与齿条506的一侧始终呈啮合状态,而齿条506一侧向下的倾斜状态,将会阻止活动轴605持续下降,当活动轴605需要下降时,通过扳动固定柱505的一侧,能够使得固定柱505的一侧脱离齿条506,此时通过按压把手502可将其向下降,其中需要注意的是,活动轴605的重量较大,需要两人同时进行调整工作。

[0042] 一种表层耐高温MDF加工装置的使用方法,具体步骤如下:

[0043] S01:首先需要将装置接入加压加热装置的出料处,使得中密度纤维板能够进入活动轴605与被动轴404之间的缝隙中,此时即可测量中密度纤维板的厚度,根据厚度来调节两者之间的宽度,当操作者向上移动活动轴605时候,将会同时带动连接环501进行移动,此时双向伸缩杆504与连接环501铰接的一侧同步向上,而另一侧向下,当另一侧向下时,由于齿条506的一侧呈倾斜状,而双向伸缩杆504的韧性能够使得固定柱505持续与齿条506的一侧呈贴合状态,此时直接向上拉动把手502,可使得活动轴605同时向上移动,当活动轴605需要下降时,通过扳动固定柱505的一侧,能够使得固定柱505的一侧脱离齿条506,此时通过把手502可将其向下降,而活动轴605进行移动的过程中,履带二603还需要始终保持其内壁同时与活动轴605以及齿轮二606的外表面,否则活动轴605将无法与齿轮二606传动连

接,而弹簧伸缩杆604韧性能够使得活动轴体602、齿轮二606、活动轴605将会始终与履带二603的内壁贴合并进行动力的传输;

[0044] S02:将中密度纤维板的厚度调整好后,即可调整中密度纤维板的宽度,以便于装置能够更好的进行除胶工作,此时转动双向螺杆708一侧的旋钮,能够使得两个刮板702同时向装置的中部靠近,当两个刮板702之间的距离与中密度纤维板的宽度相适配时,即可停止转动,两者均调整完成后即可打开电机401进行工作,此时电机401的输出轴通过履带一403带动被动轴404进行旋转,而齿轮402将会带动齿轮二606进行反向旋转,齿轮二606通过履带二603带动活动轴605进行旋转,此时活动轴605与被动轴404的旋转方向相反,同时能够使得中密度纤维板顺利的进行加压工作,此时支板2一侧的齿轮402将会带动齿轮三707进行旋转,而被动轴404外表面位于支板2的一侧还固定套接有齿轮且与齿轮三707呈啮合状态,此时两个齿轮三707的旋转方向相同,且与活动轴605的旋转方向相反,齿轮三707旋转的同时将带动履带三706进入工作状态,在履带三706进行工作时,同时带动连接轴704围绕履带三706进行旋转,而刮板702此时为往复运动状态,刮板702的呈倾斜状态,此结构使得装置能够更好的对中密度纤维板的两侧进行除胶工作;

[0045] S03:当中密度纤维板经过活动轴605的挤压后,将会直接落入活动板701的顶部,在通过刮板702进行往复的刷蹭,刷蹭后的胶状物将会直接掉落于收集盒1的顶部,其中,较为需要注意的是,操作者需要按时对收集盒1内部以及清理组件7进行清理,否则当树脂以及胶水凝固时,装置将会无法进行工作。

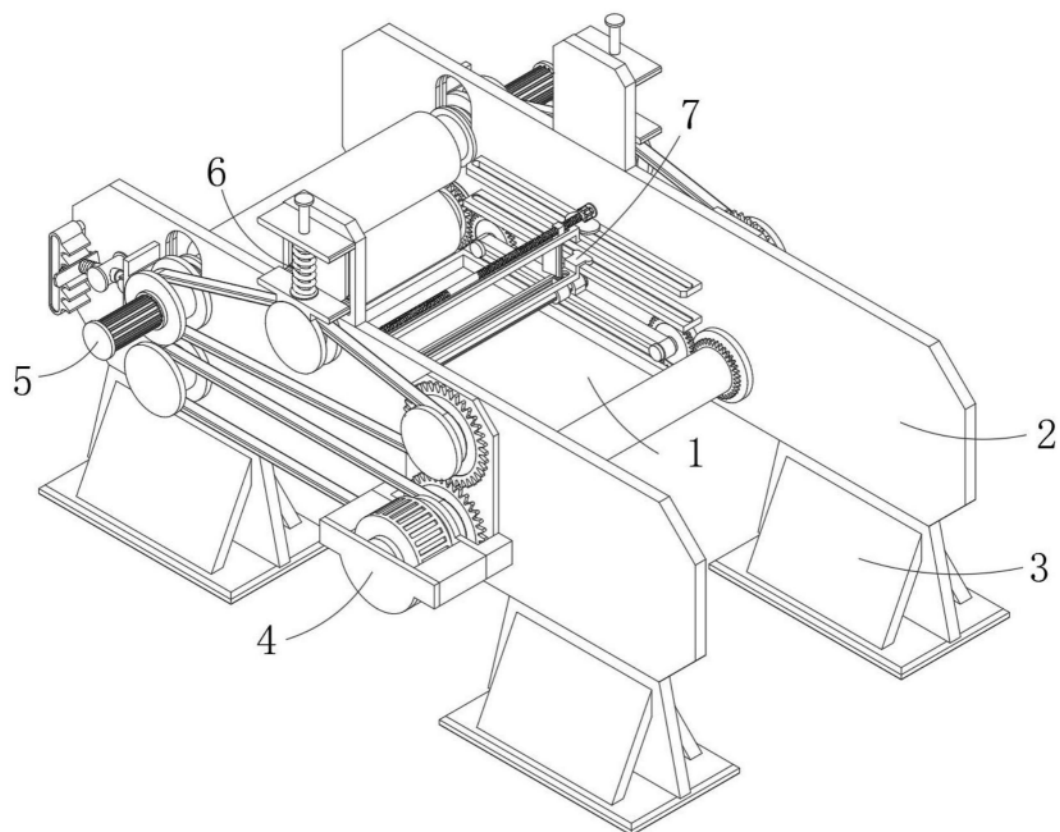


图1

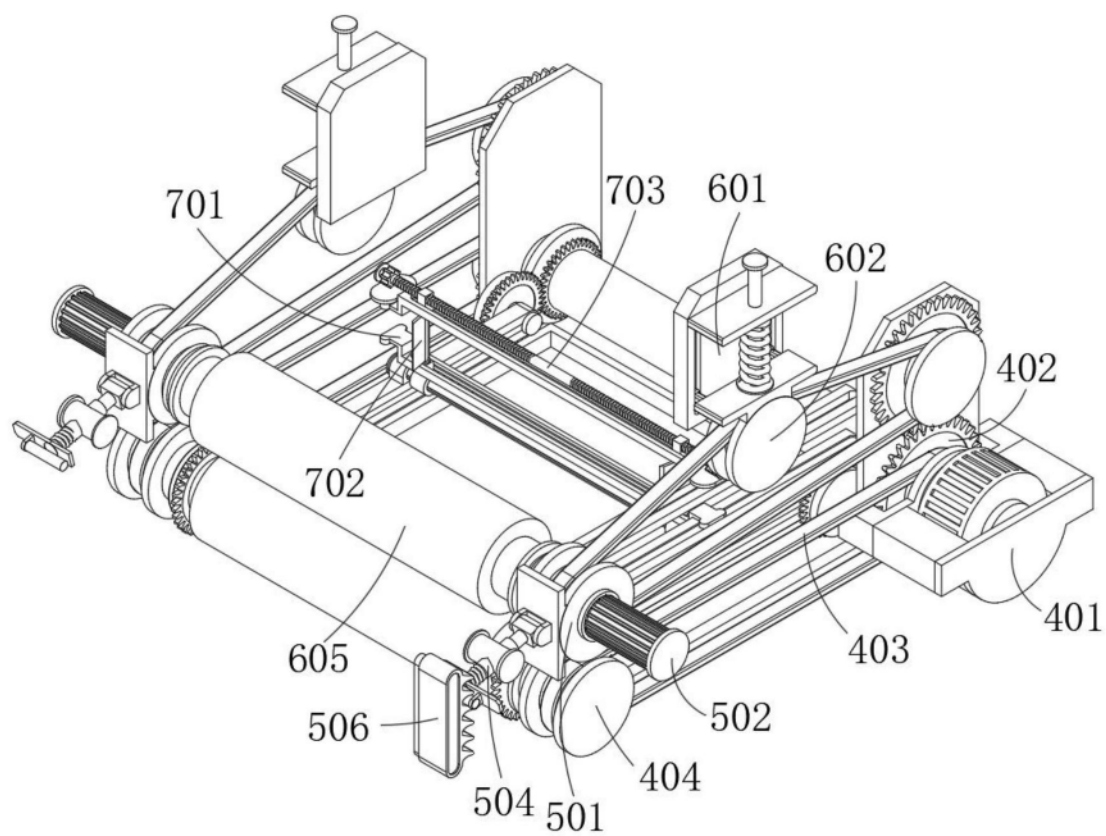


图2

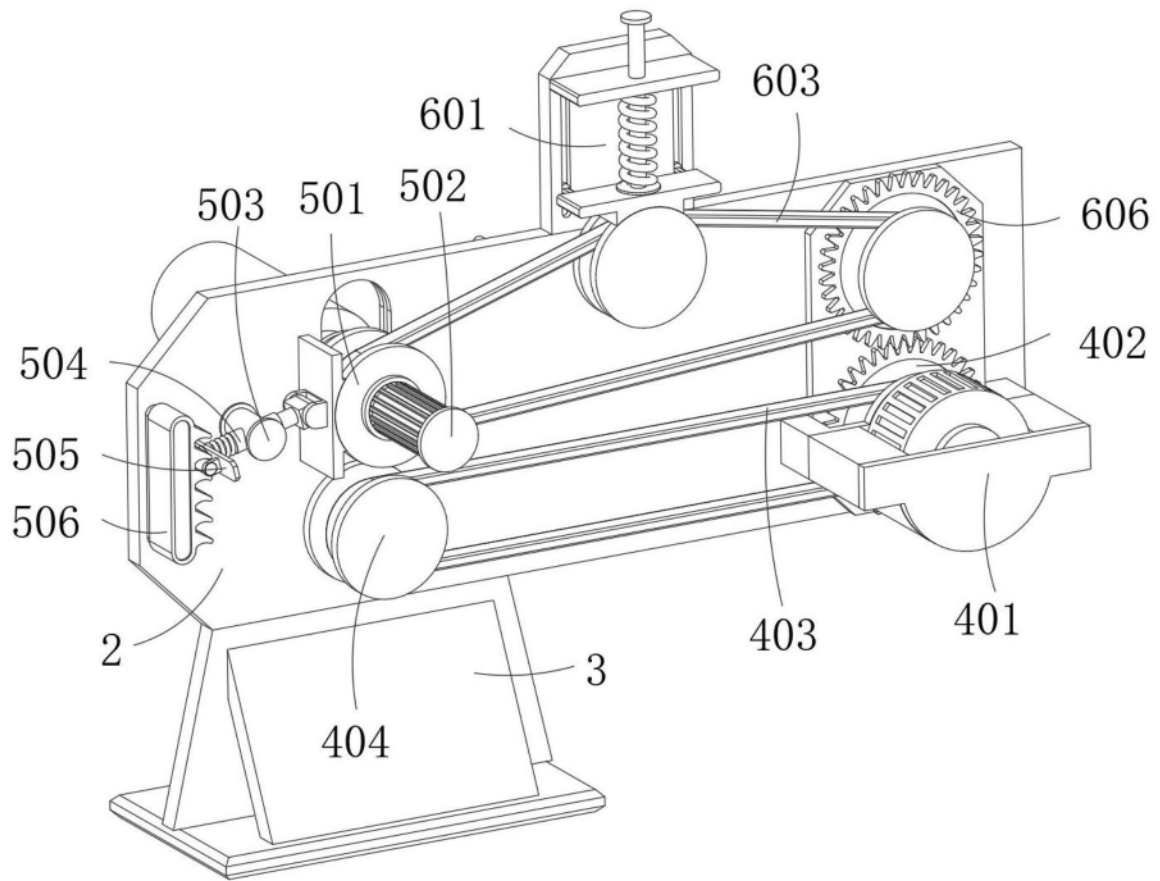


图3

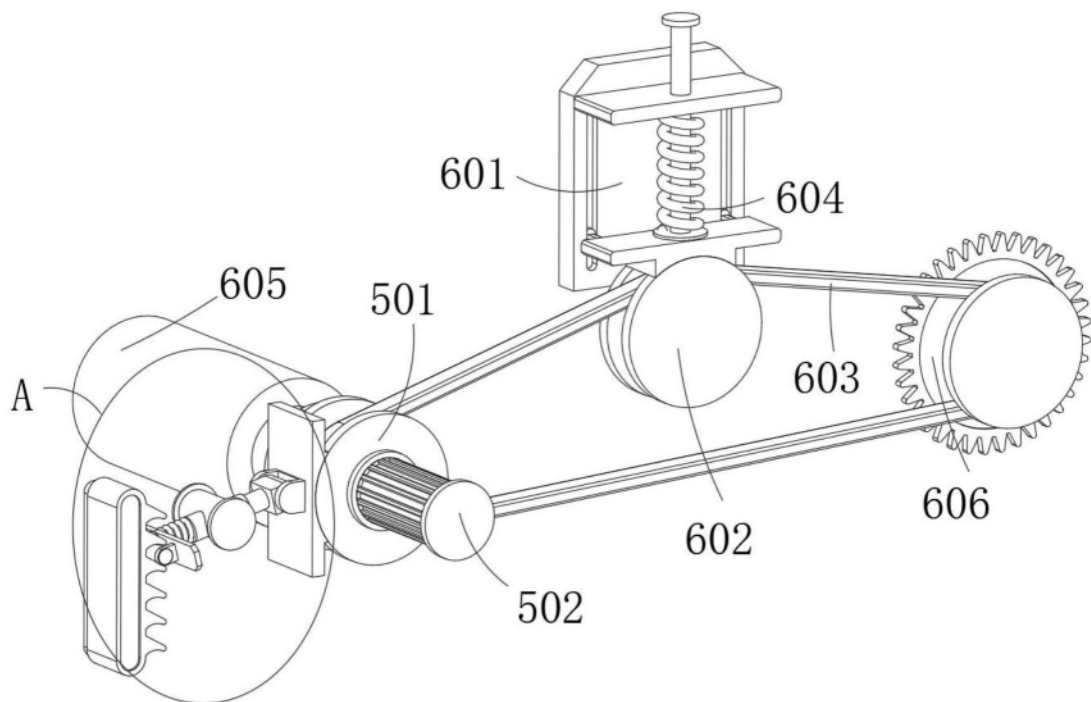


图4

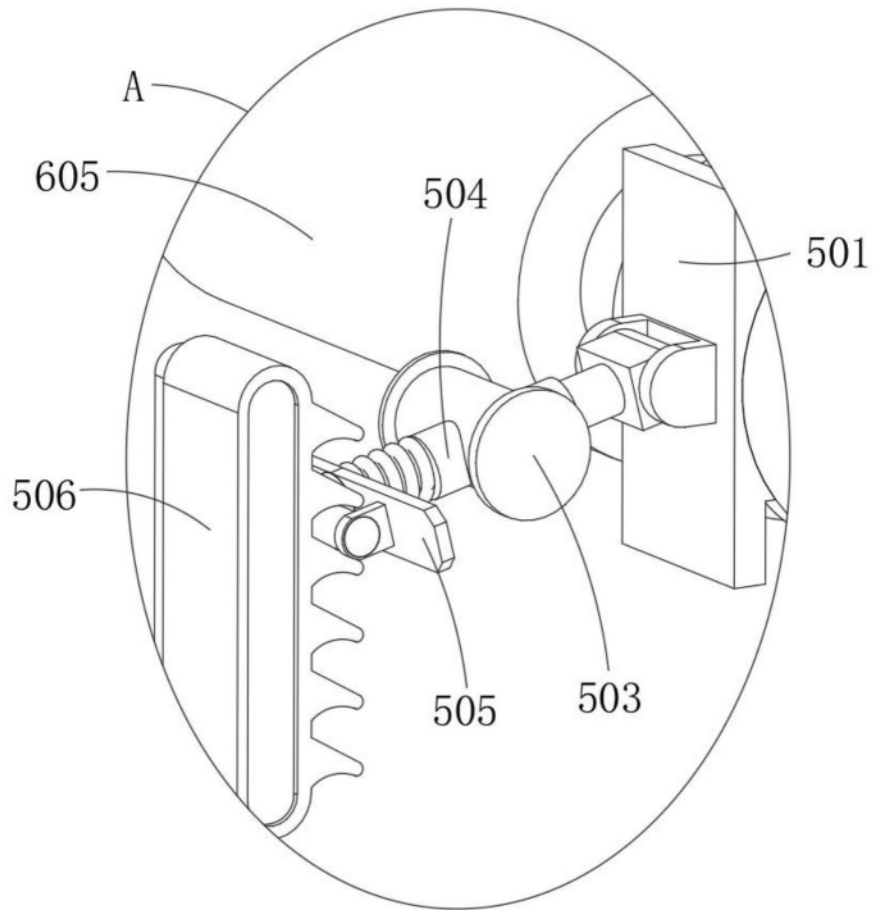


图5

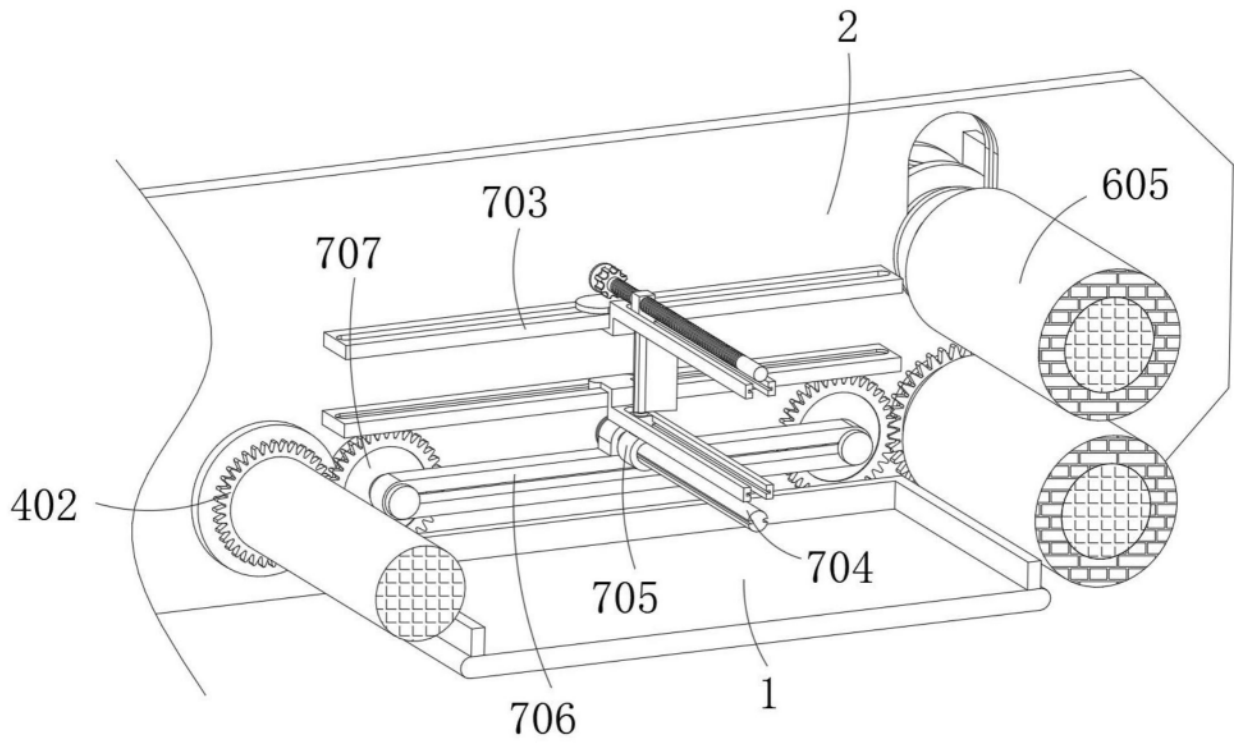


图6

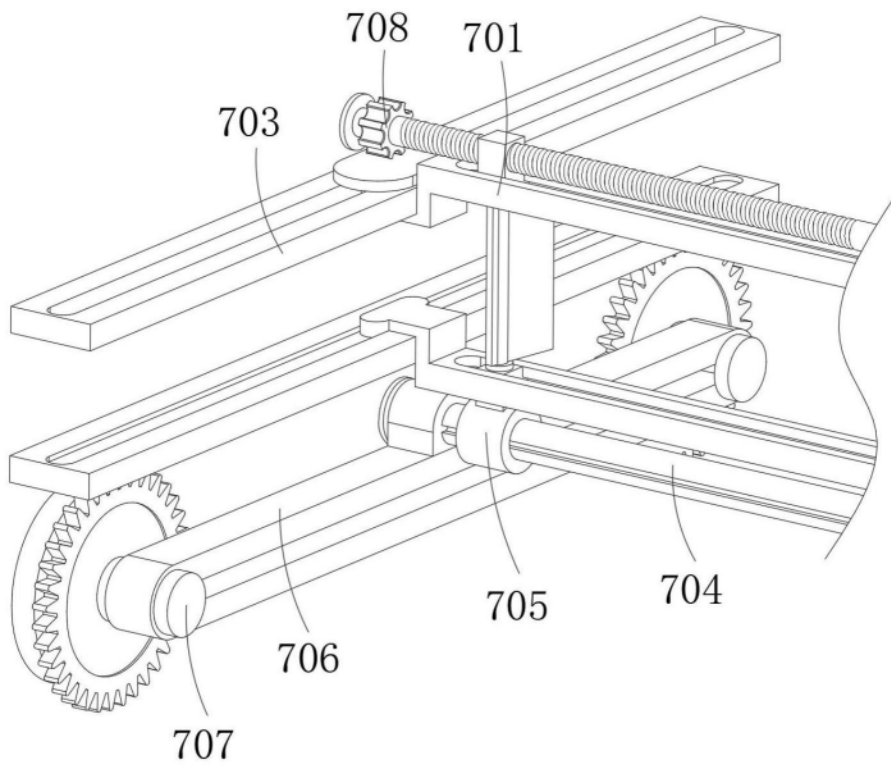


图7

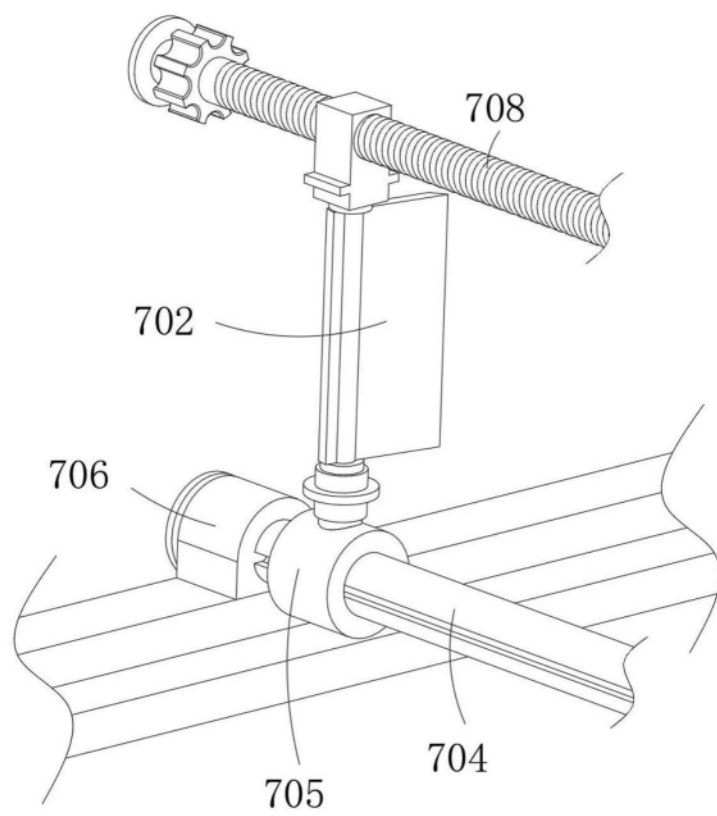


图8