



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201446582 U

(45) 授权公告日 2010.05.05

(21) 申请号 200920063925.5

(22) 申请日 2009.04.02

(73) 专利权人 湖南康派木业有限公司

地址 410148 湖南省长沙县安沙镇毛塘工业园水塘垅 888 号

(72) 发明人 杜少波 郑胜根

(74) 专利代理机构 长沙市融智专利事务所
43114

代理人 颜勇

(51) Int. Cl.

B27B 5/06 (2006.01)

B27B 5/29 (2006.01)

B27B 25/00 (2006.01)

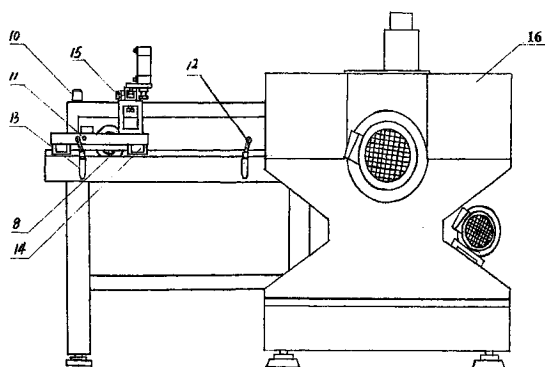
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54) 实用新型名称

一种多片锯的进板装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种预压 V 型槽多片锯的精密定位进板装置, 主要由同多片锯相联接的机架 (1)、直线运动导轨 (2)、推板跑车 (3)、载板台 (4)、定位靠尺 (5)、压紧气缸 (6) 和活动定位卡 (7) 组成。其特征在于: 直线运动导轨 (2) 固定在机架 (1) 上, 推板跑车 (3) 沿着直线运动导轨 (2) 往复滑动, 载板台 (4) 上的预压 V 型槽板件紧靠定位靠尺 (5), 由活动定位卡 (7) 实现精确定位, 然后用气缸 (6) 压紧板件, 由推板跑车 (3) 将板件送入多片锯中, 完成产品的精密加工。本实用新型结构简单、定位精确、稳定可靠, 可广泛应用于普通多片锯需要进行精确定位的 V 型槽地板和家具板材加工时的设备改装, 从而实现提高效能、降低劳动强度和规模化工业生产的目。



1. 一种预压 V 型槽多片锯的精密定位进板装置, 主要由同多片锯 (16) 相联接的机架 (1)、直线运动导轨 (2)、推板跑车 (3)、载板台 (4)、定位靠尺 (5)、压紧气缸 (6) 和活动定位卡 (7) 组成, 其特征在于: 直线运动导轨 (2) 固定在机架 (1) 上, 推板跑车 (3) 通过直线轴承 (14) 安装在直线运动导轨 (2) 上, 推板跑车 (3) 通过同其连为一体的减速马达 (8) 的传动齿轮与固定在机架 (1) 上的齿条 (9) 沿着直线运动导轨 (2) 往复滑动, 载板台 (4) 上的预压 V 型槽板件通过其基准端部紧靠定位靠尺 (5), 由活动定位卡 (7) 的爪尖对准 V 型槽底部的最低点实现精确定位, 然后触动按钮开关 (10), 气缸 (6) 自动压紧板件, 并启动推板跑车 (3) 将板件送入多片锯 (16) 中, 完成产品的精密加工。

2. 根据权利要求 1 所述的一种预压 V 型槽多片锯的精密定位进板装置, 其特征在于推板小车 (3) 的定位靠尺 (5) 可通过调节螺杆 (15) 校正其直角度。

3. 根据权利要求 1 所述的一种预压 V 型槽多片锯的精密定位进板装置, 其特征在于所加工的板件是通过定位靠尺 (5) 的推进而实现板材自动送入多片锯中。

一种多片锯的进板装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种木工多片锯的进板装置,特别的是一种预压 V 型槽多片锯的精密定位进板装置。

背景技术

[0002] 目前,在复合地板和家具加工领域所用的多片锯,大多数采用驱动胶辊进板装置,驱动胶辊进板装置只适用于对产品加工精确度要求不高的板材分切。预压 V 型槽板材的分切大多数做法是采用单片锯加工,单片锯的缺点是:产品加工精密度不可靠,且生产效率低,工人劳动强度大,不适用于大规模工业化生产。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是旨在提供一种靠驱动胶辊进板和预压 V 型槽板材多片锯的板装置,通过对原有设计方案或在用胶辊进料多片锯的简单改进,可以实现高精度、高效率的切割预压 V 型槽复合地板或家具板材。

[0004] 本实用新型是通过下述方式实现的:

[0005] 一种预 V 型槽多片锯的精密定位进板装置,主要由同多片锯相联接的机架 (1)、直线运动导轨 (2)、推板跑车 (3)、载板台 (4)、定位靠尺 (5)、压紧气缸 (6) 和活动定位卡 (7) 组成。其特征在于:直线运动导轨 (2) 固定在机架 (1) 上,推板跑车 (3) 通过直线轴承 (14) 安装在直线运动导轨 (2) 上,定位靠尺 (5) 的两端通过活动联接同推板跑车 (3) 成为一体,压紧气缸 (6) 和活动定位卡 (7) 安装在定位靠尺 (5) 上,载板台 (4) 固定在机架 (1) 上,推板跑车 (3) 通过同其连为一体的减速马达 (8) 的传动齿轮与固定在机架 (1) 上的齿条 (9) 沿着直线运动导轨 (2) 往复滑动。当载板台 (4) 上的预压 V 型槽板件通过其基准端部靠紧定位靠尺 (5) 后,将活动定位卡 (7) 的爪尖对准 V 型槽底部的最低点实现精确定位,然后触动按钮开关 (10),气缸 (6) 自动压紧板件,并启动推板跑车 (3) 将板件送入多片锯中,完成产品的精密加工;当板件全部进入多片锯时,跑车上的定位销 (11) 触及限位开关 (12) 后自动返回,跑车上的定位销 (11) 触及限位开关 (13) 后自动停止,由操作人员将新的板件移入载板台 (4) 进行下一轮板材的分切。

[0006] 推板小车 (3) 的定位靠尺 (5) 可通过调节螺杆 (15) 校正其直角度。

[0007] 所加工的板件是通过定位靠尺 (5) 的推进而实现板材自动送入多片锯中。

[0008] 有益效果:

[0009] 本实用新型通过对原有设计方案或在用胶辊进料多片锯的简单改进,可以实现高精度、高效率的切割预压 V 型槽复合地板或家具板材。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型与多片锯相联接图的俯视图

[0011] 图 2 为本实用新型的正视图

[0012] 图 3 为本实用新型与多片锯相联接的侧视图；

具体实施方式：

[0013] 实施例 1：

[0014] 一种预压 V 型槽多片锯的精密定位进板装置，主要由同多片锯 16 相联接的机架 1、直线运动导轨 2、推板跑车 3、载板台 4、定位靠尺 5、压紧气缸 6 和活动定位卡 7 组成，直线运动导轨 2 固定在机架 1 上，推板跑车 3 通过直线轴承 14 安装在直线运动导轨 2 上，推板跑车 3 通过同其连为一体的减速马达 8 的传动齿轮与固定在机架 1 上的齿条 9 沿着直线运动导轨 2 往复滑动，载板台 4 上的预压 V 型槽板件通过其基准端部紧靠定位靠尺 5，由活动定位卡 7 的爪尖对准 V 型槽底部的最低点实现精确定位，然后触动按钮开关 10，气缸 6 自动压紧板件，并启动推板跑车 3 将板件送入多片锯 16 中，完成产品的精密加工。

[0015] 推板小车 3 的定位靠尺 5 可通过调节螺杆 15 校正其直角度。

[0016] 所加工的板件是通过定位靠尺 5 的推进而实现板材自动送入多片锯中。

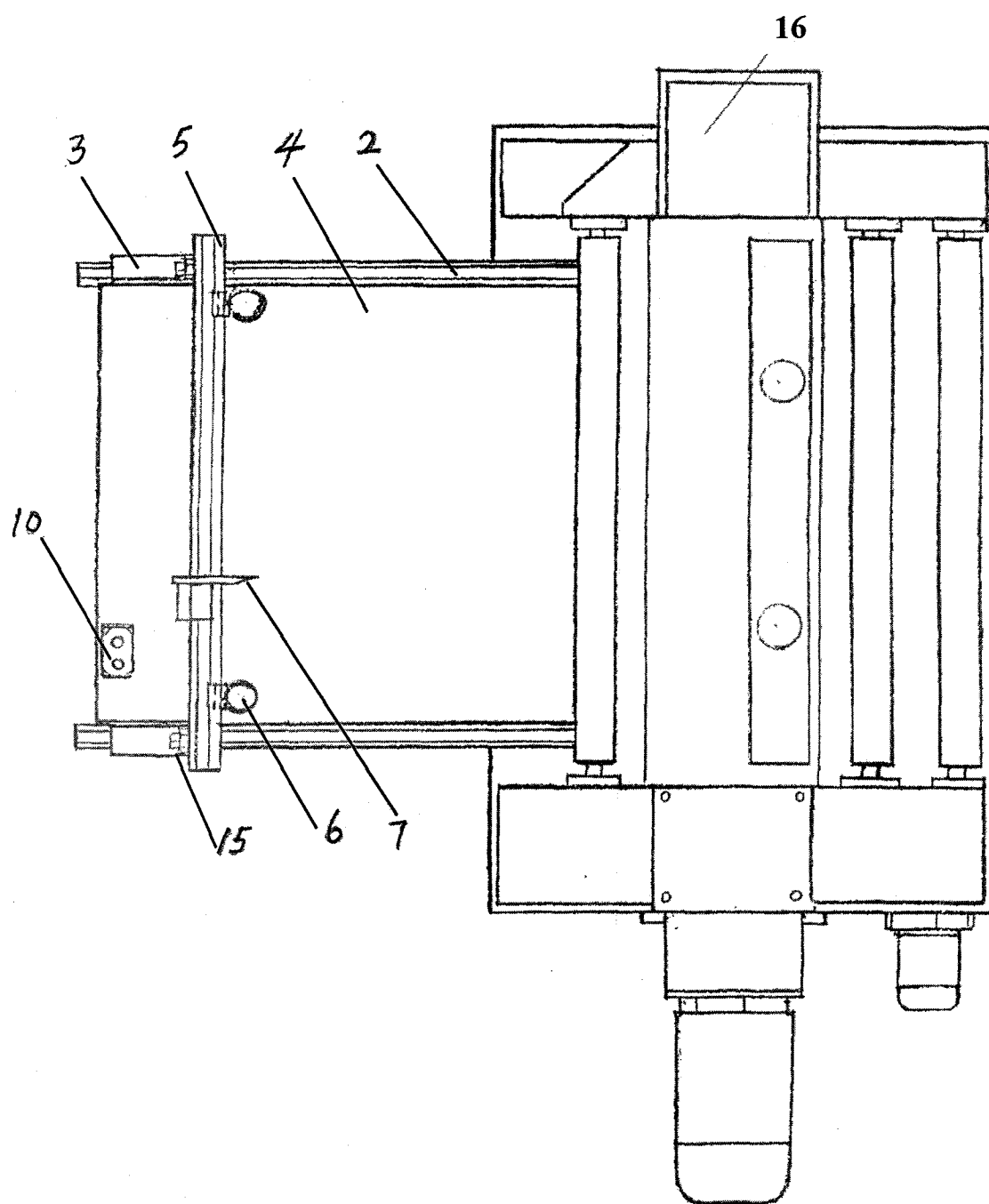


图 1

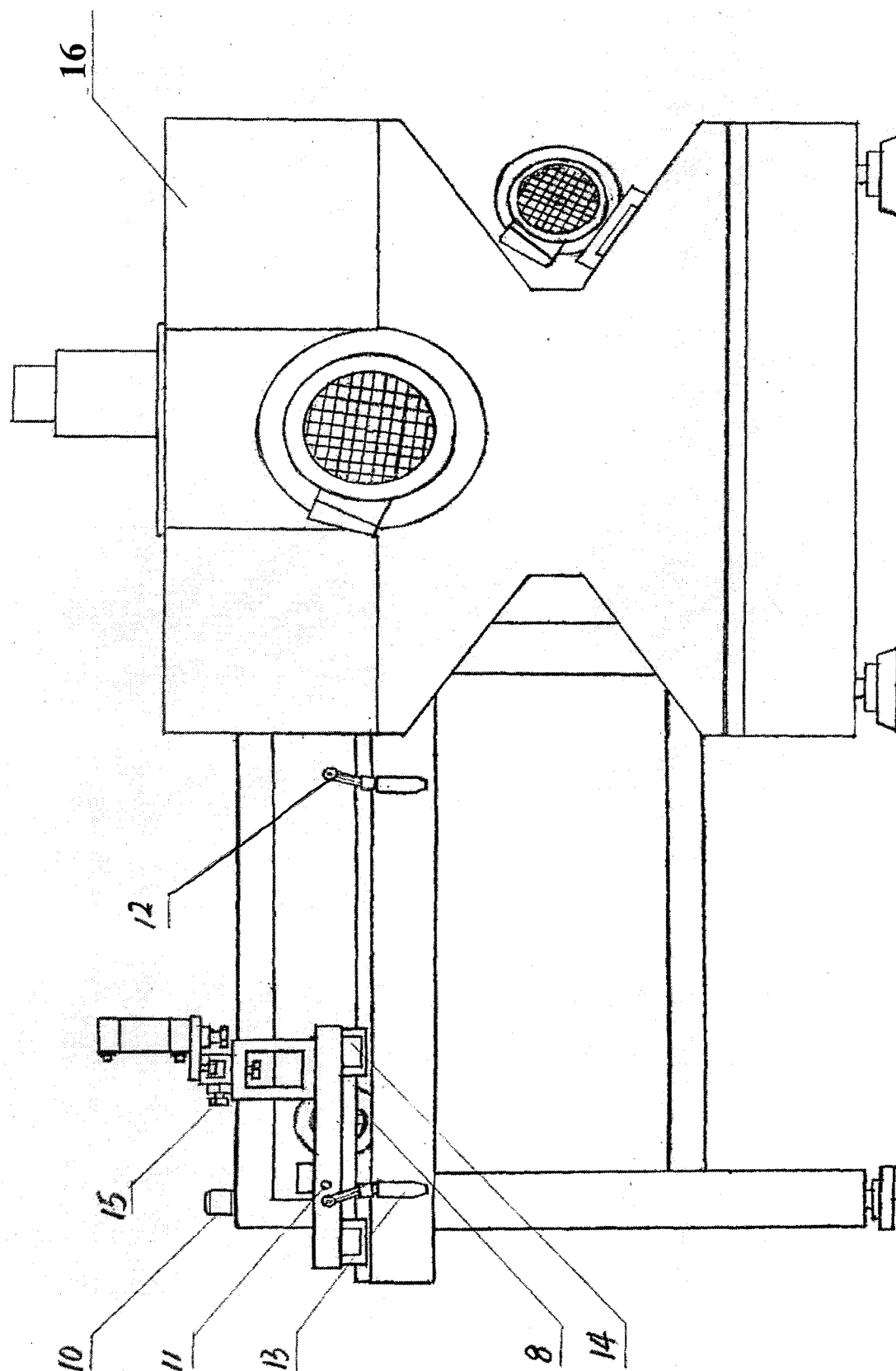


图 3