



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207206643 U

(45)授权公告日 2018.04.10

(21)申请号 201721238188.9

(22)申请日 2017.09.26

(73)专利权人 镇宁自治县正鑫竹制品有限公司

地址 561000 贵州省安顺市镇宁布依族苗族自治县大山镇养马寨村干冲

(72)发明人 黄德勇

(74)专利代理机构 遵义浩嘉知识产权代理事务所(普通合伙) 52112

代理人 李明

(51)Int.Cl.

B27C 5/02(2006.01)

B27J 1/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

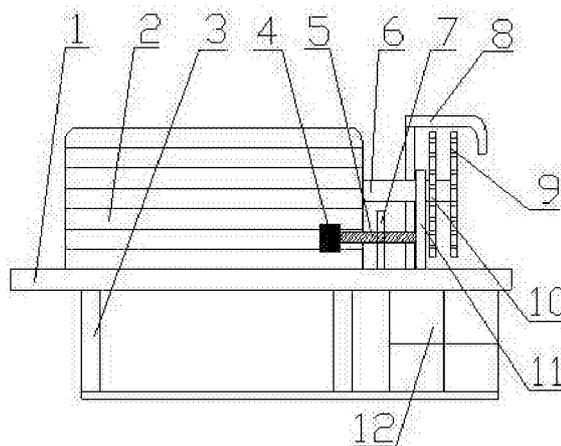
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种柱形物端头快速加工为扁平结构的装置

(57)摘要

一种柱形物端头快速加工为扁平结构的装置,包括加工台面、加工电机、装置底座、螺钻头、螺杆、旋转轴、固定板、罩盖、去削刀轮二、去削刀轮一、挡板和废渣出口,加工台面设置在装置底座上部,加工电机设置在加工台面上部,罩盖设置在加工台面上部并位于加工电机右侧,固定板设置在加工台面上部并位于加工电机和罩盖之间,螺杆上设置有外螺纹,固定板内设置有螺杆对应的内螺孔,螺杆穿入固定板的内螺孔,挡板设置在螺杆的右部,去削刀轮一和去削刀轮二依次排设置在旋转轴上并位于罩盖内。该柱形物端头快速加工为扁平结构的装置不需要人工调整加工位置,直接进行加工,提高了木竹制品柱形端头加工为扁平结构的加工工作效率,达到了快速加工目的。



1. 一种柱形物端头快速加工为扁平结构的装置,其特征在于:所述柱形物端头快速加工为扁平结构的装置包括加工台面(1)、加工电机(2)、装置底座(3)、螺栓头(4)、螺杆(5)、旋转轴(6)、固定板(7)、罩盖(8)、去削刀轮二(9)、去削刀轮一(10)、挡板(11)和废渣出口(12),所述加工台面(1)设置在装置底座(3)上部,所述加工电机(2)设置在加工台面(1)上部,所述罩盖(8)设置在加工台面(1)上部并位于加工电机(2)右侧,所述固定板(7)设置在加工台面(1)上部并位于加工电机(2)和罩盖(8)之间,所述螺杆(5)上设置有外螺纹,所述固定板(7)内设置有螺杆(5)对应的内螺孔,所述螺杆(5)穿入固定板(7)的内螺孔,所述螺栓头(4)设置在螺杆(5)的左部,所述挡板(11)设置在螺杆(5)的右部,所述去削刀轮一(10)和去削刀轮二(9)依次排设置在旋转轴(6)上并位于罩盖(8)内,所述旋转轴(6)穿过罩盖(8)与加工电机(2)连接,所述废渣出口(12)设置在装置底座(3)内并位于去削刀轮一(10)和去削刀轮二(9)下方。

2. 根据权利要求1所述的柱形物端头快速加工为扁平结构的装置,其特征在于:所述加工电机(2)为变频电机。

一种柱形物端头快速加工为扁平结构的装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及竹制品加工技术领域,特别涉及一种柱形物端头快速加工为扁平结构的装置。

背景技术

[0002] 随着经济的快速增长,人民生活水平的提高,人们生活愿望逐渐返璞归真,无污染的生活方式深入人心,实木家具和竹制品家具越来越受到人们的欢迎。木制品是以木材原材料的,经过加工制作,所形成的产品木制品主要分为以下几大类:家具木制品、办公木制品、工艺木制品、园艺术制品、生活木制品、还有现在高科技木制品。竹制品是指以竹子为加工原料制造的产品,多为日用品,如竹篮、竹筛、竹箴篱、箬箕、竹蒸笼、炊帚、竹畚箕、竹畚斗、竹耙、箩筐、竹扁担、竹筷、竹扫帚、竹笠、竹匾、竹背篓、竹簟、竹席、竹床、竹凳、竹椅、竹躺椅、砧板、凉席、茶杯垫、窗帘等。在木制品和竹制品加工过程中经常需要将柱形物端头加工为扁平结构,作为后续成品制作的部件。目前,对木制品和竹制品加工由柱形物端头加工为扁平结构需要人工不断调整柱形端头对着去削刀轮,耗费大量时间精力,加工效率非常低,加工出来的木竹扁平结构不光滑、不到位,不能满足加工要求,达不到后期使用要求。并且,加工不统一不规范,加工的木竹制品部件的扁平结构参差不齐,达不到加工效果。

实用新型内容

[0003] 为解决上述技术问题,本实用新型公开了一种提高木制品和竹制品柱形端头加工为扁平结构的工作效率,实现快速加工的柱形物端头快速加工为扁平结构的装置。

[0004] 一种柱形物端头快速加工为扁平结构的装置,包括加工台面、加工电机、装置底座、螺栓头、螺杆、旋转轴、固定板、罩盖、去削刀轮二、去削刀轮一、挡板和废渣出口,加工台面设置在装置底座上部,加工电机设置在加工台面上部,罩盖设置在加工台面上部并位于加工电机右侧,固定板设置在加工台面上部并位于加工电机和罩盖之间,螺杆上设置有外螺纹,固定板内设置有螺杆对应的内螺孔,螺杆穿入固定板的内螺孔,螺栓头设置在螺杆的左部,挡板设置在螺杆的右部,去削刀轮一和去削刀轮二依次排设置在旋转轴上并位于罩盖内,旋转轴穿过罩盖与加工电机连接,废渣出口设置在装置底座内并位于去削刀轮一和去削刀轮二下方。

[0005] 进一步,该柱形物端头快速加工为扁平结构的装置的加工电机为变频电机。

[0006] 相对于现有技术,本实用新型取得的有益技术效果为:该柱形物端头快速加工为扁平结构的装置不需要人工调整加工位置,直接进行加工,提高了木竹制品柱形端头加工为扁平结构的加工工作效率,达到了快速加工的目的。并且,加工的扁平结构光滑到位,较好实现头端加工为扁平结构的标准化、规范化加工。

附图说明

[0007] 图1:为本实用新型的结构示意图。

[0008] 图2:为本实用新型的俯视图。

[0009] 在图中:1、加工台面;2、加工电机;3、装置底座;4、螺栓头;5、螺杆;6、旋转轴;7、固定板;8、罩盖;9、去削刀轮二;10、去削刀轮一;11、挡板;12、废渣出口。

具体实施方式

[0010] 以下结合附图对本实用新型的原理和特征进行描述,所举实例只用于解释实用新型,并非用于限定本实用新型的范围。

[0011] 一种柱形物端头快速加工为扁平结构的装置,包括加工台面1、加工电机2、装置底座3、螺栓头4、螺杆5、旋转轴6、固定板7、罩盖8、去削刀轮二9、去削刀轮一10、挡板11和废渣出口12,加工台面1设置在装置底座3上部,加工电机2设置在加工台面1上部,罩盖8设置在加工台面1上部并位于加工电机2右侧,固定板7设置在加工台面1上部并位于加工电机2和罩盖8之间,螺杆5上设置有外螺纹,固定板7内设置有螺杆5对应的内螺孔,螺杆5穿入固定板7的内螺孔,螺栓头4设置在螺杆5的左部,挡板11设置在螺杆5的右部,去削刀轮一10和去削刀轮二9依次排设置在旋转轴6上并位于罩盖8内,旋转轴6穿过罩盖8与加工电机2连接,废渣出口12设置在装置底座3内并位于去削刀轮一10和去削刀轮二9下方。

[0012] 为使加工更为平稳,加工更为光滑平整,达到加工目的。该柱形物端头快速加工为扁平结构的装置的加工电机2为变频电机。

[0013] 加工时,通过螺栓头4拧动螺杆5使挡板11移动至所需加工位置,将需加工的木竹制品材料放置在加工台面1上位于去削刀轮一10和去削刀轮二9的前部并靠住挡板11,此时启动加工电机2工作,加工电机2通过旋转轴6带动去削刀轮一10和去削刀轮二9旋转对木竹制品材料进行由柱形端头加工成为扁平结构,使得加工的木竹制品材料成型扁平结构一致,实现规范标准加工。

[0014] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

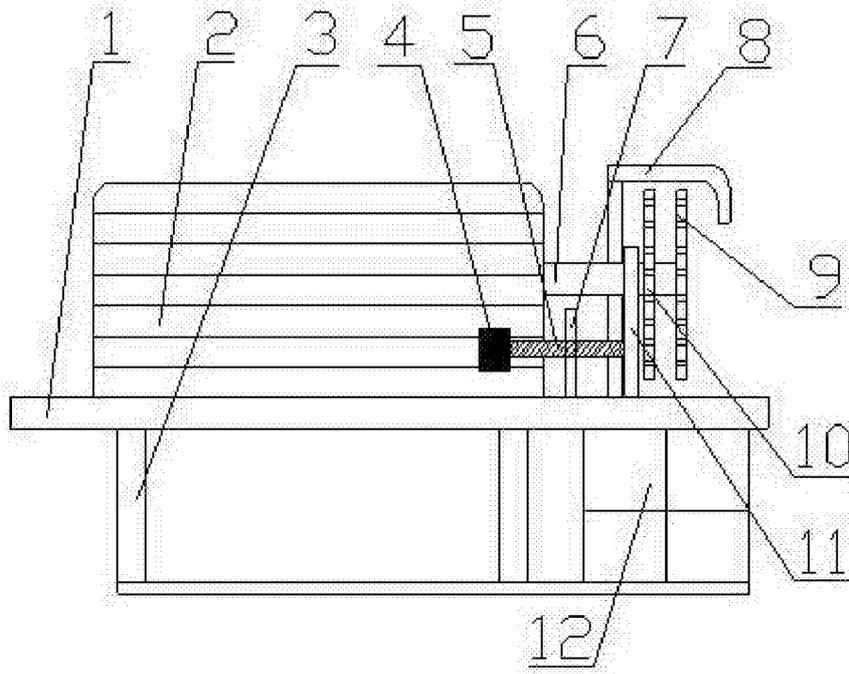


图1

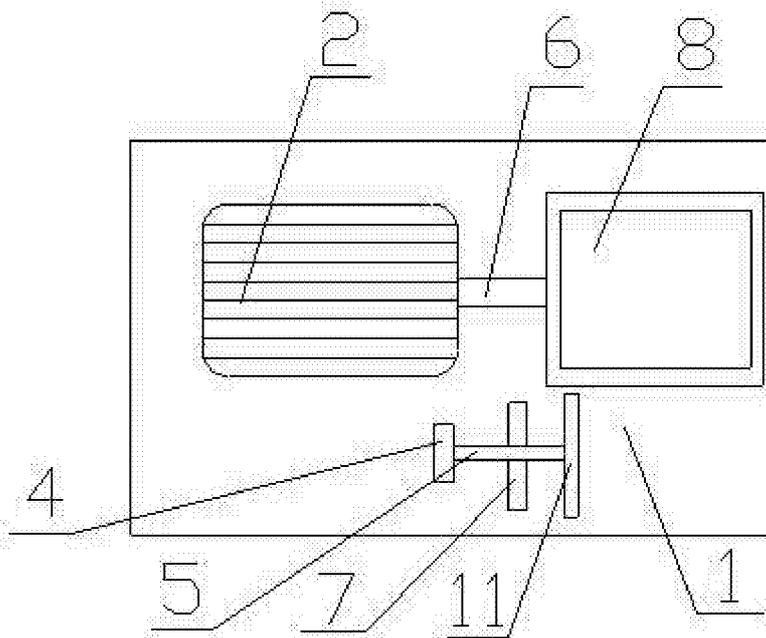


图2