



(21) 申请号 202421282309.X

(22) 申请日 2024.06.06

(73) 专利权人 江苏北方大发木业有限公司

地址 223700 江苏省宿迁市泗阳县张家圩
镇树强村245省道西侧

(72) 发明人 李贵发

(74) 专利代理机构 宿迁嵘锦专利代理事务所

(普通合伙) 32497

专利代理师 陈科行

(51) Int.Cl.

B27C 3/04 (2006.01)

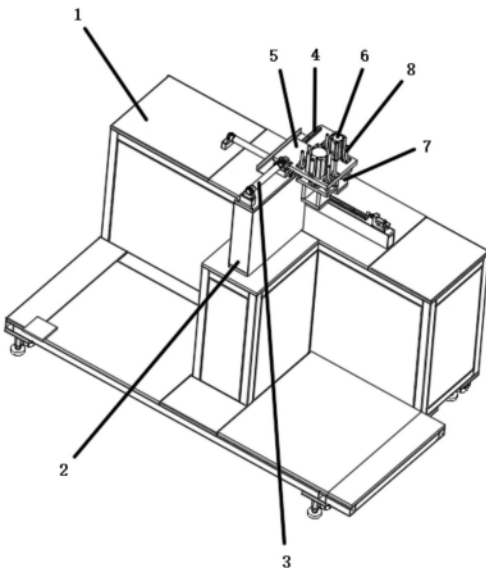
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种胶合板生产用双工位打孔设备

(57) 摘要

本实用新型公开了一种胶合板生产用双工位打孔设备,包括加工台、支撑架、气缸一、滑轨一、移动板、气缸二、固定架、活动杆、打孔件、固定板、滑轨二、气缸三、料板和限位件,本实用新型的有益效果是:本实用结构新颖,制作成本低,在对胶合板进行生产加工过程中,能够高效的对胶合板进行打孔处理,并且打孔处理自动化程度高,双工位的设置能够加快胶合板的打孔速度,并且能够将胶合板进行自动位置调节,节省人力,增加了胶合板打孔处理的灵活性。



1. 一种胶合板生产用双工位打孔设备,其特征在于:包括加工台(1)、支撑架(2)、气缸一(3)、滑轨一(4)、移动板(5)、气缸二(6)、固定架(7)、活动杆(8)、打孔件(9)、固定板(10)、滑轨二(11)、气缸三(12)、料板(13)和限位件(14),所述支撑架(2)设置在所述加工台(1)的侧面,所述气缸一(3)设置在所述支撑架(2)的上部,所述滑轨一(4)设置在所述支撑架(2)的上部,所述移动板(5)设置在所述滑轨一(4)的上部,所述气缸二(6)固定在所述移动板(5)的上部,所述固定架(7)与所述气缸二(6)的伸缩杆相连接,所述固定架(7)与所述移动板(5)之间通过所述活动杆(8)进行连接,所述打孔件(9)设置在所述固定架(7)的底部,所述固定板(10)设置在所述加工台(1)的台面,所述滑轨二(11)设置在所述固定板(10)的上部,所述气缸三(12)设置在所述加工台(1)的台面,并且所述气缸三(12)设置在所述固定板(10)的旁边,所述料板(13)设置在所述滑轨二(11)的上部,并且所述料板(13)与所述气缸三(12)的伸缩杆相连接,所述限位件(14)设置在所述固定板(10)的上部。

2. 根据权利要求1所述的一种胶合板生产用双工位打孔设备,其特征在于:所述支撑架(2)的高度为1-1.5m,并且所述支撑架(2)与所述加工台(1)的侧面之间通过焊接的方式进行固定连接。

3. 根据权利要求1所述的一种胶合板生产用双工位打孔设备,其特征在于:所述气缸一(3)与所述支撑架(2)的顶部之间通过卡箍固定的方式进行连接。

4. 根据权利要求1所述的一种胶合板生产用双工位打孔设备,其特征在于:所述移动板(5)与所述滑轨一(4)之间通过滑块进行连接。

5. 根据权利要求1所述的一种胶合板生产用双工位打孔设备,其特征在于:所述气缸二(6)设置有两个,并且两个所述气缸二(6)的规格参数相同。

6. 根据权利要求1所述的一种胶合板生产用双工位打孔设备,其特征在于:所述打孔件(9)设置有两个,并且两个所述打孔件(9)的结构规格相同。

7. 根据权利要求1所述的一种胶合板生产用双工位打孔设备,其特征在于:所述料板(13)与所述滑轨二(11)之间通过滑块进行连接。

一种胶合板生产用双工位打孔设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及胶合板生产加工相关技术领域,具体为一种胶合板生产用双工位打孔设备。

背景技术

[0002] 胶合板是由木段旋切成单板或由木方刨切成薄木,再用胶粘剂胶合而成的三层或多层的板状材料,通常用奇数层单板,并使相邻层单板的纤维方向互相垂直胶合而成。

[0003] 胶合板在生产加工过程中,需要对胶合板进行打孔处理,传统的都是由操作人员将胶合板放置在加工台上,手动调整打孔机的位置对胶合板进行打孔处理,此种方式需要操作人员频繁的对打孔机进行位置的移动,比较占用人力,并且打孔效率较为缓慢,影响胶合板生产的整体进度。

实用新型内容

[0004] (一)解决的技术问题

[0005] 本实用新型要解决的技术问题是:解决了由于传统的都是由操作人员将胶合板放置在加工台上,手动调整打孔机的位置对胶合板进行打孔处理,此种方式需要操作人员频繁的对打孔机进行位置的移动,比较占用人力,并且打孔效率较为缓慢,影响胶合板生产的整体进度的问题。

[0006] (二)技术方案

[0007] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种胶合板生产用可调式切割设备,包括机架、切割台面、固定架一、切割锯、气缸一、固定块、活动杆、固定架二、气缸二、活动板、连接件、固定杆和滑块,所述切割台面设置在所述机架的上部,所述固定架一设置在所述机架的上部,所述切割锯被所述固定架一所固定,所述气缸一设置在所述机架的上部,并且所述气缸一的伸缩杆与所述固定架一的侧面相连接,所述固定块设置在所述机架的上部,所述活动杆穿过所述固定块与所述固定架一的侧面相连接,所述固定架二设置在所述机架的前侧面,所述气缸二设置在所述固定架二的侧面,所述活动板与所述气缸二的伸缩杆相连接,所述连接件设置在所述活动板的上部,所述固定杆设置在所述切割台面的底部,所述滑块在所述固定杆上活动,并且所述滑块设置在所述切割台面的底部。

[0008] 进一步的,所述支撑架的高度为1-1.5m,并且所述支撑架与所述加工台的侧面之间通过焊接的方式进行固定连接。

[0009] 进一步的,所述气缸一与所述支撑架的顶部之间通过卡箍固定的方式进行连接。

[0010] 进一步的,所述移动板与所述滑轨一之间通过滑块进行连接。

[0011] 进一步的,所述气缸二设置有两个,并且两个所述气缸二的规格参数相同。

[0012] 进一步的,所述打孔件设置有两个,并且两个所述打孔件的结构规格相同。

[0013] 进一步的,所述料板与所述滑轨二之间通过滑块进行连接。

[0014] (三)有益效果

[0015] 本实用新型提供了一种胶合板生产用可调式切割设备,具备以下有益效果:结构新颖,制作成本低,在对胶合板进行生产加工过程中,能够高效的对胶合板进行打孔处理,并且打孔处理自动化程度高,双工位的设置能够加快胶合板的打孔速度,并且能够将胶合板进行自动位置调节,节省人力,增加了胶合板打孔处理的灵活性。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型另一视角结构示意图;

[0018] 图中:1-加工台、2-支撑架、3-气缸一、4-滑轨一、5-移动板、6-气缸二、7-固定架、8-活动杆、9-打孔件、10-固定板、11-滑轨二、12-气缸三、13-料板、14-限位件。

具体实施方式

[0019] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部实施例,基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其它实施例,都属于本实用新型保护的范围,在本实用新型的描述中,需要理解的是,术语“纵向”、“横向”、“长度”、“宽度”、“厚度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0020] 请参阅图1至图2,本实用新型提供一种技术方案:一种胶合板生产用双工位打孔设备,包括加工台1、支撑架2、气缸一3、滑轨一4、移动板5、气缸二6、固定架7、活动杆8、打孔件9、固定板10、滑轨二11、气缸三12、料板13和限位件14,支撑架2设置在加工台1的侧面,气缸一3设置在支撑架2的上部,滑轨一4设置在支撑架2的上部,移动板5设置在滑轨一4的上部,气缸二6固定在移动板5的上部,固定架7与气缸二6的伸缩杆相连接,固定架7与移动板5之间通过活动杆8进行连接,打孔件9设置在固定架7的底部,固定板10设置在加工台1的台面,滑轨二11设置在固定板10的上部,气缸三12设置在加工台1的台面,并且气缸三12设置在固定板10的旁边,料板13设置在滑轨二11的上部,并且料板13与气缸三12的伸缩杆相连接,限位件14设置在固定板10的上部。

[0021] 支撑架2的高度为1-1.5m,并且支撑架2与加工台1的侧面之间通过焊接的方式进行固定连接,气缸一3与支撑架2的顶部之间通过卡箍固定的方式进行连接,移动板5与滑轨一4之间通过滑块进行连接,气缸二6设置有两个,并且两个气缸二6的规格参数相同,打孔件9设置有两个,并且两个打孔件9的结构规格相同,料板13与滑轨二11之间通过滑块进行连接。

[0022] 对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制

所涉及的权利要求。

[0023] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

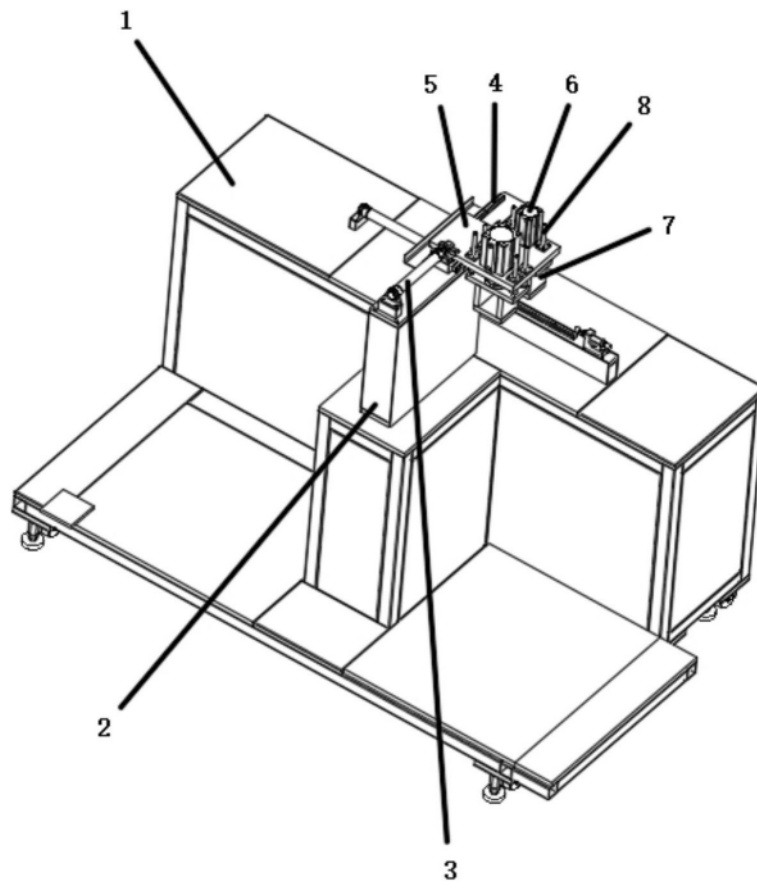


图1

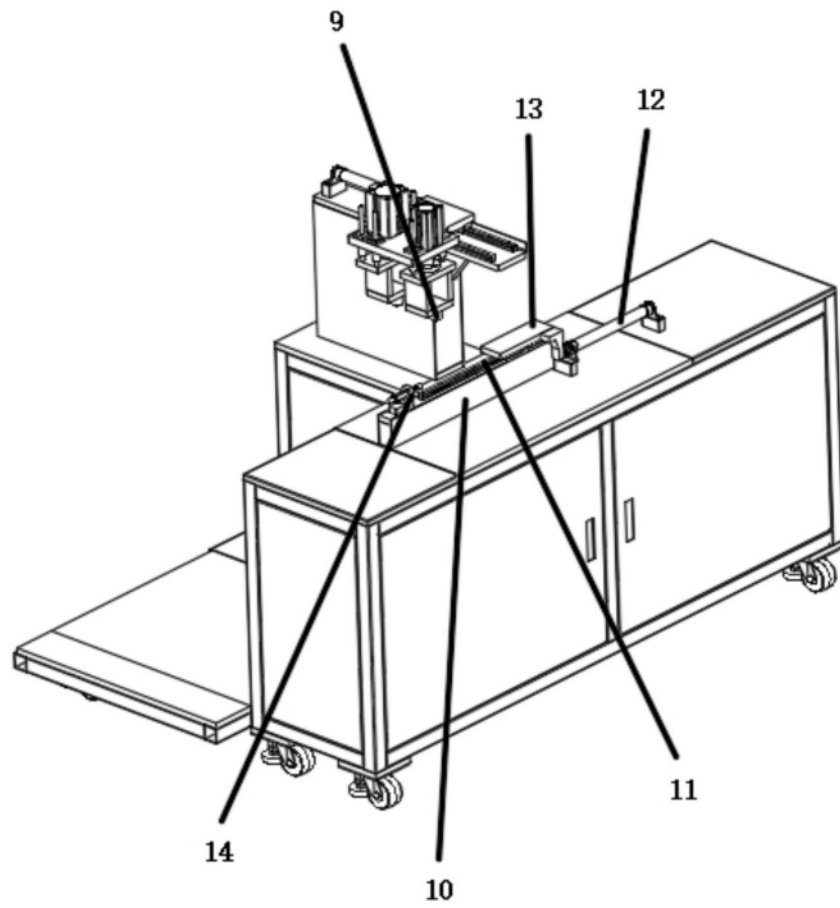


图2