



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 118219573 A

(43) 申请公布日 2024.06.21

(21) 申请号 202410403183.5

(22) 申请日 2024.04.03

(71) 申请人 广东诚龙家居实业有限公司

地址 528000 广东省佛山市南海区里水镇
流潮水口村环村路新步头路段1号(住所申报)

(72) 发明人 范琦飞

(74) 专利代理机构 深圳市世纪恒程知识产权代理事务所 44287

专利代理师 张莉

(51) Int. Cl.

B29C 65/52 (2006.01)

B29C 65/78 (2006.01)

B29L 7/00 (2006.01)

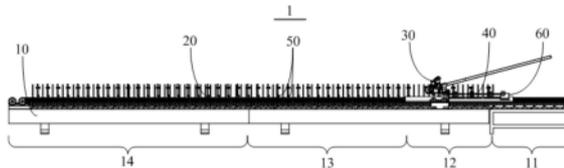
权利要求书2页 说明书7页 附图6页

(54) 发明名称

饰面板加工设备和饰面板加工方法

(57) 摘要

本发明公开一种饰面板加工设备和饰面板加工方法,其中,饰面板加工设备包括有机架、传输导轨、涂胶机构、加热机构和压合机构,传输导轨设于机架,可以用于基材和压合后的饰面板材进行运输移动,传输机构的前段设置有加热机构,可以用于基材的加热,中段设置有涂胶机构,涂胶机构位于传输导轨的上方,涂胶机构可以用于饰面板的涂胶以及运输,涂胶机构后设置有压合机构,涂胶后的饰面板与加热后的基材进行重叠后通过压合机构进行二者的粘合,通过压合后可以得到成品饰面板材。本申请中饰面板加工设备,实现了机械化进行基材和饰面板的结合多个工艺步骤,无需人工的参与,提高自动化程度,提高生产效率。



1. 一种饰面板加工设备,用于加工基材和饰面板,其特征在于,包括:

机架(10);

传输导轨(20),所述传输导轨(20)设于所述机架(10),所述传输导轨(20)的表面呈弧形状设置,所述传输导轨(20)沿所述机架(10)延伸方向延伸设置,所述传输导轨(20)用于放置并传输所述基材;

加热机构(40),所述加热机构(40)连接于所述机架(10),并位于所述传输导轨(20)的上方,所述加热机构(40)用于加热所述基材;

涂胶机构(30),所述涂胶机构(30)包括支撑件(31)、驱动件和涂胶件(33),所述涂胶机构(30)连接于所述机架(10),并位于所述传输导轨(20)的上方,所述支撑件(31)的延伸方向朝向所述传输导轨设置(20),所述涂胶件(33)设于所述支撑件(31)的一侧,所述驱动件驱动连接所述涂胶件(33)或所述支撑件(31),所述支撑件(31)用于放置所述饰面板,所述驱动件用于驱动所述涂胶件(33)或所述支撑件(31)转动以带动所述饰面板移动,所述涂胶件(33)用于所述饰面板的表面涂胶;以及

压合机构(50),所述压合机构(50)连接于所述机架(10)并设于所述传输导轨(20)的上方,所述压合机构(50)用于压合重叠的所述基材和所述饰面板。

2. 如权利要求1所述的饰面板加工设备,其特征在于,所述传输导轨(20)包括支撑架(21)、驱动轮(23)和承托轮(25),所述支撑架(21)沿垂直传输方向延伸设置,所述驱动轮(23)和所述承托轮(25)均连接于所述支撑架(21),所述驱动轮(23)用于驱动所述基材移动,所述承托轮(25)用于支撑并传输所述基材。

3. 如权利要求2所述的饰面板加工设备,其特征在于,所述驱动轮(23)连接于所述支撑架(21)的中部,所述承托轮(25)包括多个主轮(251)和两个侧导轮(253),两个所述侧导轮(253)位于所述支撑架(21)的两侧设置,所述侧导轮(253)背离所述驱动轮(23)的一侧凸设有限位件(2531),所述限位件(2531)用于抵持所述基材的侧边缘,多个所述主轮(251)间隔设于所述驱动轮(23)和所述侧导轮(253)之间。

4. 如权利要求3所述的饰面板加工设备,其特征在于,所述传输导轨(20)还包括调节装置,所述调节装置一端设于所述支撑架(21),另一端连接于所述主轮(251)和/或所述侧导轮(253),以调节所述主轮(251)和/或所述侧导轮(253)与支撑架(21)之间的间距。

5. 如权利要求1至4中任意一项所述的饰面板加工设备,其特征在于,所述压合机构(50)包括多个压轮(51)和连接架(53),所述连接架(53)连接于所述机架(10),并位于所述传输导轨(20)的上方沿水平垂直所述传输导轨(20)的方向延伸设置,所述连接架(53)朝向所述传输导轨(20)的一侧连接所述压轮(51),多个所述压轮(51)沿所述连接架(53)的延伸方向间隔设置,所述压轮(51)用于压合重叠的所述基材和所述饰面板。

6. 如权利要求5所述的饰面板加工设备,其特征在于,所述加热机构(40)包括多个加热件(41),多个所述加热件(41)连接于所述机架(10),多个所述加热件(41)沿垂直所述预热段(12)的延伸方向间隔设置,并位于所述传输导轨(20)的上方,所述加热件(41)沿所述预热段(12)的延伸方向延伸设置。

7. 一种饰面板的加工方法,其特征在于,应用如权利要求1至6任意一项所述的饰面板加工设备、基材和饰面板,所述饰面板加工方法包括以下步骤:

将所述基板的一侧表面开设弯折槽;

将所述基板和所述饰面板放置于软化剂养生房内进行软化；

将所述饰面板放入涂胶机构(30),将所述基板放入传输导轨(20),控制所述涂胶机构(30)涂胶并输送饰面板至所述压合机构(50),控制所述传输导轨(20)带动所述基板移动以通过所述加热机构(40)并输送至所述压合机构(50),将所述饰面板和所述基板通过所述压合机构(50)压合；

将成型产品从传输导轨(20)取出。

8.如权利要求7所述的饰面板加工方法,其特征在于,所述软化剂为丙酮软化剂；

和/或,所述胶水为聚烯烃类热熔胶。

9.如权利要求7所述的饰面板加工方法,其特征在于,所述传输导轨(20)的移动速度为8m/min~20m/min。

10.如权利要求7所述的饰面板加工方法,其特征在于,所述基材的加热温度为70℃~80℃；

和/或,所述饰面板的涂胶温度为195℃~205℃；

和/或,所述饰面板的涂胶厚度为0.3mm~0.5mm。

饰面板加工设备和饰面板加工方法

技术领域

[0001] 本发明涉及饰面板加工技术领域,特别涉及一种饰面板加工设备和饰面板加工方法。

背景技术

[0002] 生活节奏日益加快,人们更加重视家居环境的美观和设计追求日益加剧,弧形弯板由于其过渡圆润的设计深受人们的喜爱与青睐。三聚氰胺饰面板为弧形弯板其中一种常用材料,其饰面平整光滑、耐污渍、表面强度高耐磨耐刮花。

[0003] 目前饰面板的生产加工方式主要将饰面板和基材通过涂胶粘合后压合。弧形面板的加工工艺则将压合后的板材进行折弯,现有的加工方式为人工配合多个设备进行分步加工,由于加工工序复杂繁琐导致生产效率低下。

发明内容

[0004] 本发明的主要目的是提出一种饰面板加工设备,旨在提供一种自动化压贴快速成型的饰面板加工设备,提高自动化程度,提高生产效率。

[0005] 为实现上述目的,本发明提出的饰面板加工设备,包括:

[0006] 机架;

[0007] 传输导轨,所述传输导轨设于所述机架,所述传输导轨的表面呈弧形状设置,所述传输导轨沿所述机架延伸方向延伸设置,所述传输导轨用于放置并传输所述基材;

[0008] 加热机构,所述加热机构连接于所述机架,并位于所述传输导轨的上方,所述加热机构用于加热所述基材;

[0009] 涂胶机构,所述涂胶机构包括支撑件、驱动件和涂胶件,所述涂胶机构连接于所述机架,并位于所述传输导轨的上方,所述支撑件的延伸方向朝向所述传输导轨设置,所述涂胶件设于所述支撑件的一侧,所述驱动件驱动连接所述涂胶件或所述支撑件,所述支撑件用于放置所述饰面板,所述驱动件用于驱动所述饰面板移动,所述涂胶件用于所述饰面板的表面涂胶;以及

[0010] 压合机构,所述压合机构连接于所述机架并设于所述传输导轨的上方,所述压合机构用于压合重叠的所述基材和所述饰面板。

[0011] 可选地,所述传输导轨包括支撑架、驱动轮和承托轮,所述支撑架沿垂直传输方向延伸设置,所述驱动轮和所述承托轮均连接于所述支撑架,所述驱动轮用于驱动所述基材移动,所述承托轮用于支撑并传输所述基材。

[0012] 可选地,所述驱动轮连接于所述支撑架的中部,所述承托轮包括多个主轮和两个侧导轮,两个所述侧导轮位于所述支撑架的两侧设置,所述侧导轮背离所述驱动轮的一侧凸设有限位件,所述限位件用于抵持所述基材的侧边缘,多个所述主轮间隔设于所述驱动轮和所述侧导轮之间。

[0013] 可选地,所述传输导轨还包括调节装置,所述调节装置一端设于所述支撑架,另一

端连接于所述主轮和/或所述侧导轮,以调节所述主轮和/或所述侧导轮与支撑架之间的距离。

[0014] 可选地,所述压合机构包括多个压轮和连接架,所述连接架连接于所述机架,并位于所述传输导轨的上方沿水平垂直所述传输导轨的方向延伸设置,所述连接架朝向所述传输导轨的一侧连接所述压轮,多个所述压轮沿所述连接架的延伸方向间隔设置,所述压轮用于压合重叠的所述基材和所述饰面板。

[0015] 可选地,所述加热机构包括多个加热件,多个所述加热件连接于所述机架,多个所述加热件沿垂直所述预热段的延伸方向间隔设置,并位于所述传输导轨的上方,所述加热件沿所述预热段的延伸方向延伸设置。

[0016] 本发明还提出一种饰面板加工方法,应用如上所述的饰面板加工设备、基材和饰面板,所述饰面板加工方法包括以下步骤:

[0017] 将所述基板的一侧表面开设弯折槽;

[0018] 将所述基板和所述饰面板放置于软化剂养生房内进行软化;

[0019] 将所述饰面板放入涂胶机构,将所述基板放入传输导轨,控制所述涂胶机构涂胶并输送饰面板至所述压合机构,控制所述传输导轨带动所述基板移动以通过所述加热机构并输送至所述压合机构,将所述饰面板和所述基板通过所述压合机构压合;

[0020] 将成型产品从传输导轨取出。

[0021] 可选地,所述软化剂为丙酮软化剂;

[0022] 和/或,所述胶水为聚烯烃类热熔胶。

[0023] 可选地,所述传输导轨的移动速度为8m/min~20m/min。

[0024] 可选地,所述基材的加热温度为70℃~80℃;

[0025] 和/或,所述饰面板的涂胶温度为195℃~205℃;

[0026] 和/或,所述饰面板的涂胶厚度为0.3mm~0.5mm。

[0027] 本发明技术方案通过提供一种饰面板加工设备,包括有机架、传输导轨、涂胶机构、加热机构和压合机构,传输导轨设于机架,可以用于基材和压合后的饰面板材进行运输移动,传输机构的前段设置有加热机构,可以用于基材的加热,中段设置有涂胶机构,涂胶机构位于传输导轨的上方,涂胶机构可以用于饰面板的涂胶以及运输,涂胶机构后设置有压合机构,涂胶后的饰面板与加热后的基材进行重叠后通过压合机构进行二者的粘合,通过压合后可以得到成品饰面板材。本申请中饰面板加工设备,实现了机械化进行基材和饰面板的结合多个工艺步骤,无需人工的参与,提高自动化程度,提高生产效率。

附图说明

[0028] 为了更清楚地说明本发明实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图示出的结构获得其他的附图。

[0029] 图1为本发明饰面板加工设备一实施例的结构示意图;

[0030] 图2为图1中的饰面板加工设备另一视角的结构示意图;

[0031] 图3为图2中A处的局部放大结构示意图;

- [0032] 图4为图2中B处的局部放大结构示意图；
 [0033] 图5为图2中A处另一视角的局部放大结构示意图；
 [0034] 图6为本发明饰面板加工设备中传输导轨的正视结构示意图；
 [0035] 图7为本发明饰面板加工设备中涂胶机构的结构示意图；
 [0036] 图8为图7中涂胶机构另一视角的结构示意图。
 [0037] 附图标号说明：

标号	名称	标号	名称
1	饰面板加工设备	10	机架
20	传输导轨	21	支撑架
23	驱动轮	25	承托轮
251	主轮	253	侧导轮
2531	限位件	30	涂胶机构
31	支撑件	33	涂胶件
40	加热机构	41	加热件
50	压合机构	51	压轮
53	连接架	60	除尘机构

- [0039] 本发明目的的实现、功能特点及优点将结合实施例,参照附图做进一步说明。

具体实施方式

[0040] 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,显然,所描述的实施例仅仅是本发明的一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0041] 需要说明,若本发明实施例中有涉及方向性指示(诸如上、下、左、右、前、后……),则该方向性指示仅用于解释在某一特定姿态(如附图所示)下各部件之间的相对位置关系、运动情况等,如果该特定姿态发生改变时,则该方向性指示也相应地随之改变。

[0042] 另外,若本发明实施例中有涉及“第一”、“第二”等的描述,则该“第一”、“第二”等的描述仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示其相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括至少一个该特征。另外,各个实施例之间的技术方案可以相互结合,但是必须是以本领域普通技术人员能够实现为基础,当技术方案的结合出现相互矛盾或无法实现时应当认为这种技术方案的结合不存在,也不在本发明要求的保护范围之内。

[0043] 本发明提出一种饰面板加工设备1。

[0044] 在本发明实施例中,如图1至图8所示,该饰面板加工设备1包括:

[0045] 机架10;

[0046] 传输导轨20,传输导轨20设于机架10,传输导轨20的表面呈弧形状设置,传输导轨20沿机架10延伸方向延伸设置,传输导轨20用于放置并传输基材;

[0047] 加热机构40,加热机构40连接于机架10,并位于传输导轨20的上方,加热机构40用于加热基材;

[0048] 涂胶机构30,涂胶机构30包括支撑件31、驱动件和涂胶件33,涂胶机构30连接于机架10,并位于传输导轨20的上方,支撑件31的延伸方向朝向传输导轨20设置,涂胶件33设于支撑件31的一侧,驱动件驱动连接涂胶件33或支撑件31,支撑件31用于放置饰面板,驱动件用于驱动饰面板移动,涂胶件33用于饰面板的表面涂胶;以及

[0049] 压合机构50,压合机构50连接于机架10并设于传输导轨20的上方,压合机构50用于压合重叠的基材和饰面板。

[0050] 在本实施例中,机架10可以作为其他机构和装置的支撑结构和设置基础,保持了多个机构的连接和稳定工作的作用,并且机架10呈长条状直线形设置,可以配合传输导轨20用作流水线型的加工工艺的运作。传输导轨20具有驱动机构和传动装置,传输导轨20设于机架10上,并沿机架10的延伸方向延伸设置,传输导轨20的表面呈弧形状设置,当基材放置于传输导轨20上时,基材由于重力的作用以及上方机构压合的作用与传输导轨20的表面贴合,通过运输后基材的形状呈弧形状,形成弧形面板。

[0051] 进一步地,加热机构40设于传输导轨的上方,可以用于加热传输导轨20上的基材,加热基材一方面可以便于基材的定型,另一方面基材的加热面便于与饰面板进行粘合,提高了粘合的稳定性和有效性。加热机构40可以为加热管、加热灯、发热丝、蒸汽机等,用于与基材间隔设置,将热量传导至基材,提高基材的整体温度。

[0052] 进一步地,涂胶机构30设于传输导轨的上方,涂胶机构30包括支撑件31、驱动件和涂胶件33,支撑件31朝向传输导轨20设置,涂胶件33设于支撑件31的一侧,在本实施例中,涂胶件33设于支撑件31的上方,可以用于支撑件31上的饰面板表面进行涂胶,驱动件驱动连接涂胶件33或者支撑件31,支撑件31用于支撑饰面板,支撑件31为平板或者导轨,支撑件31的一端为饰面板的进料口,涂胶件33设于支撑件31的另一端。饰面板通过涂胶件33,涂胶件33对于饰面板的表面涂覆有粘胶,继续驱动饰面板移动可以将其转移至传输导轨20上,由于涂胶机构30设于传输导轨上方,运输后的饰面板可以盖合于位于传输导轨上移动的基材,与基材形成重叠的两块板材。进一步地,驱动件驱动连接涂胶件33或者支撑件31,当驱动件驱动连接涂胶件33,涂胶件33可以为滚筒、辊等,通过涂胶件33的转动可以带动饰面板的移动,并且可以利用涂胶件33的转动对于饰面板的表面进行涂胶;当驱动件驱动连接支撑件31,支撑件31可以为传送带,涂胶件33则可以为喷枪、出胶枪和刮板的配合等方式,通过支撑件31的驱动可以带动饰面板的移动,利用涂胶件33的喷涂方式对于饰面板的表面进行涂胶。

[0053] 进一步地,压合机构50连接于机架10并设于传输导轨20的上方,压合机构50可以为压轮51、压板、压条等,在此不作限定。压合机构50可以用于重叠设置的涂胶后的饰面板和加热后的基材进行施力压合,实现二者的有效粘合。

[0054] 进一步地,饰面板加工设备1的加工步骤为:基材放置于传输导轨20的起点端,饰面板放置于支撑件31的起点端,基材边输送边利用加热机构40进行加热,基材到达指定位置时,触发行程开关,驱动件和涂胶件33启动带动饰面板移动和涂胶,涂胶后的饰面板输送至传输导轨20即同步移动的基材的上方,二者重叠后同步通过压合机构50进行压合,压合后形成产品。

[0055] 本发明技术方案通过提供一种饰面板加工设备1,包括有机架10、传输导轨20、涂胶机构30、加热机构40和压合机构50,传输导轨20设于机架10,可以用于基材和压合后的饰

面板材进行运输移动,传输机构的前段设置有加热机构40,可以用于基材的加热,中段设置有涂胶机构30,涂胶机构30位于传输导轨20的上方,涂胶机构30可以用于饰面板的涂胶以及运输,涂胶机构30后设置有压合机构50,涂胶后的饰面板与加热后的基材进行重叠后通过压合机构50进行二者的粘合,通过压合后可以得到成品饰面板材。本申请中饰面板加工设备1,实现了机械化进行基材和饰面板的结合多个工艺步骤,无需人工的参与,提高自动化程度,提高生产效率。

[0056] 在本发明一实施例中,如图2至图6所示,传输导轨20包括支撑架21、驱动轮23和承托轮25,支撑架21沿垂直传输方向延伸设置,驱动轮23和承托轮25均连接于支撑架21,驱动轮23用于驱动基材移动,承托轮25用于支撑并传输基材。

[0057] 在本实施例中,支撑架21作为驱动轮23和承托轮25的支撑结构和设置基础,保持了多个驱动轮23和承托轮25的连接和稳定工作的作用。支撑架21为拱形,其与基材接触的表面为弧形面,当基材放置于传输导轨20上时,基材由于重力的作用以及上方机构压合的作用与传输导轨20的表面贴合,通过运输后基材的形状呈弧形状,形成弧形面板。驱动轮23和承托轮25均连接于支撑架21,驱动轮23可以对于基材具有驱动力,通过转动带动基材移动,承托轮25则可以对于基材具有支撑和滚动的效果,维持基材的移动方向,保持基材的移动位置。

[0058] 在本发明一实施例中,如图6所示,驱动轮23连接于支撑架21的中部,承托轮25包括多个主轮251和两个侧导轮253,两个侧导轮253位于支撑架21的两侧设置,侧导轮253背离驱动轮23的一侧凸设有限位件2531,限位件2531用于抵持基材的侧边缘,多个主轮251间隔设于驱动轮23和侧导轮253之间。

[0059] 在本实施例中,驱动轮23连接于支撑架21的中部,当基材放置于传输导轨的上方时,驱动轮23对应基材中部的的位置进行驱动,保持了对于基材的驱动力位于中心的位置,保持了基材的移动方向与驱动轮23的驱动方式相同。承托轮25包括多个主轮251和两个侧导轮253,两个侧导轮253位于支撑架21延伸方向的两侧设置,侧导轮253背离驱动轮23的一侧凸设有限位件2531,限位件2531用于抵持基材的侧边缘,多个主轮251间隔设于驱动轮23和侧导轮253之间。主轮251可以对于基材具有支撑和滚动的效果,维持基材的移动方向,保持基材的移动位置。侧导轮253则对于基材的侧边具有支撑和滚动的效果,限位件2531则可以对于基材的边缘具有限位抵持的效果,防止基材的移动偏位。主轮251与侧导轮253的连接位置沿支撑架21的延伸方向延伸设置,进而多个主轮251和两个侧导轮253的结合,多个承托轮25的连线也成弧形设置,保持了对于基材的弯折效果。多个主轮251间隔设于驱动轮23和侧导轮253之间,间隔设置的多个主轮251可以实现两个主轮251之间的支撑力保持一致,以实现多个主轮251连接后对于基材的支撑力相同,保持了基材的移动方向和压合过程的稳定性。

[0060] 在本发明一实施例中,如图6所示,传输导轨20还包括调节装置,调节装置一端设于支撑架21,另一端连接于主轮251和/或侧导轮253,以调节主轮251和/或侧导轮253与支撑架21之间的距离。

[0061] 在本实施例中,传输导轨20还包括调节装置,调节装置可以为卡扣和弹簧的配合,也可以为卡扣和滑槽与卡槽的设置配合,也可以为螺丝与不同螺纹孔的配合。通过调整装置与主轮251和/或侧导轮253的连接,可以调节主轮251和/或侧导轮253与支撑架21之间的

距离,进而调节主轮251和/或侧导轮253与压合机构50之间的距离,可以微调产品造型,实现不同尺寸产品的加工。

[0062] 在本发明一实施例中,如图4所示,压合机构50包括多个压轮51和连接架53,连接架53连接于机架10,并位于传输导轨20的上方沿水平垂直传输导轨20的方向延伸设置,连接架53朝向传输导轨20的一侧连接压轮51,多个压轮51沿连接架53的延伸方向间隔设置,压轮51用于压合重叠的基材和饰面板。

[0063] 在本实施例中,多个压轮51的设置,多个压轮51位于传输导轨20的上方沿水平垂直传输导轨20的方向延伸设置,进而多个压轮51可以覆盖板材的横向长度,进而可以保持板材的整体压合,保证了压合效果。压轮51具有滚动的效果,不仅可以对于板材具有压紧的效果,还可以沿板材外表面延伸方向滚动,实现了有效压合的效果。进一步地,连接架53还可以为伸缩的架体,进而可以调节压轮51的高度,进而调整板材的不同压合程度或者不同高度的板材的压合,实现不同尺寸产品的加工。

[0064] 在本发明一实施例中,如图5所示,加热机构40包括多个加热件41,多个加热件41连接于机架10,多个加热件41沿垂直预热段的延伸方向间隔设置,并位于传输导轨20的上方,加热件41沿预热段的延伸方向延伸设置。

[0065] 在本实施例中,加热机构40包括加热件41,加热件41连接于机架10,并位于传输导轨20的上方,加热件41沿预热段的延伸方向延伸设置。如此设置,加热件41可以对于基材进行部分长度移动的板材段进行持续的加热,保持了基材的加热温度达到预设值。

[0066] 进一步地,在本实施例中,加热件41的数量为多个,多个加热件41沿水平垂直预热段的延伸方向间隔设置,如此设置,多个加热件41可以覆盖基材的横向长度,进而可以保持基材的整体加热效果,保证了整体加热温度达到预设值的效果。进一步地,加热件41为发热灯,通过照射的方式对于板材进行加热,可以避免对于板材的表面损坏,保持了板材的使用。

[0067] 本发明还提出一种饰面板加工方法,应用如上的饰面板加工设备1、基材和饰面板,饰面板加工方法包括以下步骤:

[0068] 将基板的一侧表面开设弯折槽;

[0069] 将基板和饰面板放置于软化剂养生房内进行软化;

[0070] 将饰面板放入涂胶机构30,将基板放入传输导轨20,控制涂胶机构30涂胶并输送饰面板至压合机构50,控制传输导轨20带动基板移动以通过加热机构40并输送至压合机构50,将饰面板和基板通过压合机构50压合;

[0071] 将成型产品从传输导轨20取出。

[0072] 该饰面板加工设备1的具体结构参照上述实施例,由于本饰面板加工方法采用了上述所有实施例的全部技术方案,因此至少具有上述实施例的技术方案所带来的所有有益效果,在此不再一一赘述。

[0073] 在本实施例中,饰面板加工设备1的加工步骤为:将基材的一侧表面开设有弯折槽,基材可以沿弯折槽弯折;将基板和饰面板放置于软化剂养生房内进行软化;基材的弯折槽朝向传输导轨20放置于传输导轨20的起点端,饰面板放置于支撑件31的起点端,基材边输送边利用加热机构40进行加热,基材到达指定位置时,触发行程开关,驱动件和涂胶件33启动带动饰面板移动和涂胶,涂胶后的饰面板输送至传输导轨20即同步移动的基材的上

方,二者重叠后同步通过压合机构50进行压合,压合后形成产品。

[0074] 在本发明一实施例中,软化剂为丙酮软化剂;

[0075] 和/或,胶水为聚烯烃类热熔胶。

[0076] 丙酮在常温下为无色透明液体,易挥发、易燃,有微香气味。与水、甲醇、乙醇、乙醚、氯仿和吡啶等均能互溶,能溶解油、脂肪、树脂和橡胶等,也能溶解醋酸纤维素和硝酸纤维素,是一种重要的挥发性有机溶剂。丙酮作为软化剂可以有效软化板材。

[0077] 聚烯烃类热熔胶也为PO热熔胶,是一种以聚烯烃为主要成分的热熔胶材料。聚烯烃是一类热塑性树脂,主要由乙烯、丙烯等 α -烯烃以及其他环烯烃通过单聚合或共聚合得到的聚合物。PO热熔胶的特点在于其良好的弹性和透明度,使得它在家具制造和木材工业中被广泛应用。

[0078] 在本发明一实施例中,传输导轨20的移动速度为8m/min~20m/min。

[0079] 在本实施例中,传输导轨20的移动速度为8m/min~20m/min,可以有效适配基材的加热效果和基材与饰面板的压合效果,保证了成品板材的压合粘合有效性。

[0080] 在本发明一实施例中,基材的加热温度为70°C~80°C;

[0081] 和/或,饰面板的涂胶温度为195°C~205°C;

[0082] 和/或,饰面板的涂胶厚度为0.3mm~0.5mm。

[0083] 在本实施例中,基材的加热温度为70°C~80°C,可以有效适配基材的加热效果和基材与饰面板的压合效果,保证了成品板材的压合粘合有效性。

[0084] 在本实施例中,饰面板的涂胶温度为195°C~205°C,可以有效适配饰面板上粘胶的粘合度和基材与饰面板的粘合效果,保证了成品板材的压合粘合有效性。

[0085] 在本实施例中,饰面板的涂胶厚度为0.3mm~0.5mm,可以有效适配饰面板上粘胶的粘合度和基材与饰面板的粘合效果,保证了成品板材的压合粘合有效性。

[0086] 以上所述仅为本发明的优选实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是在本发明的发明构思下,利用本发明说明书及附图内容所作的等效结构变换,或直接/间接运用在其他相关的技术领域均包括在本发明的专利保护范围内。

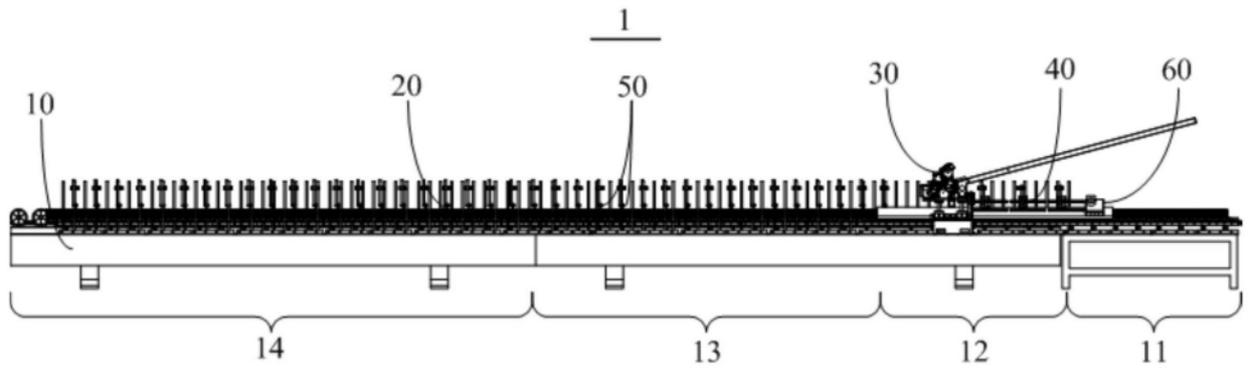


图1

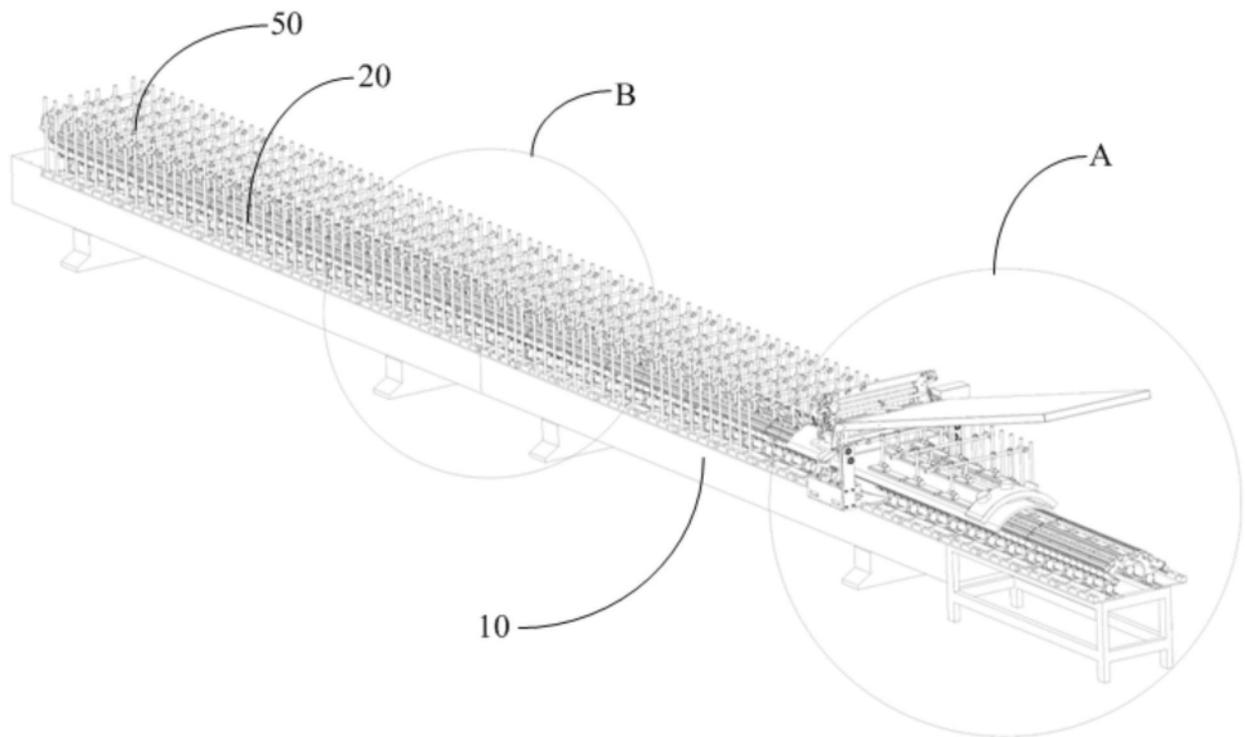


图2

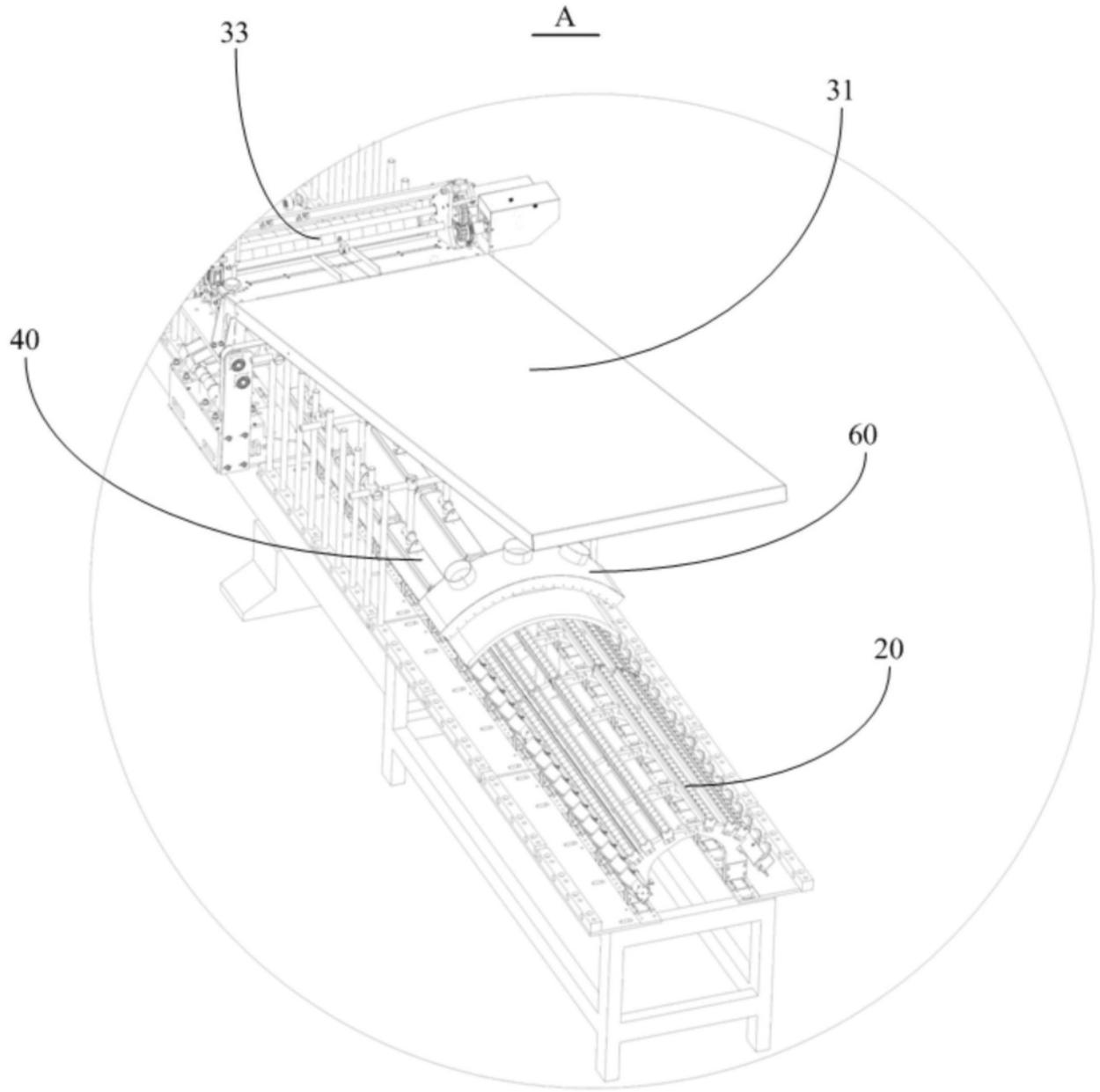


图3

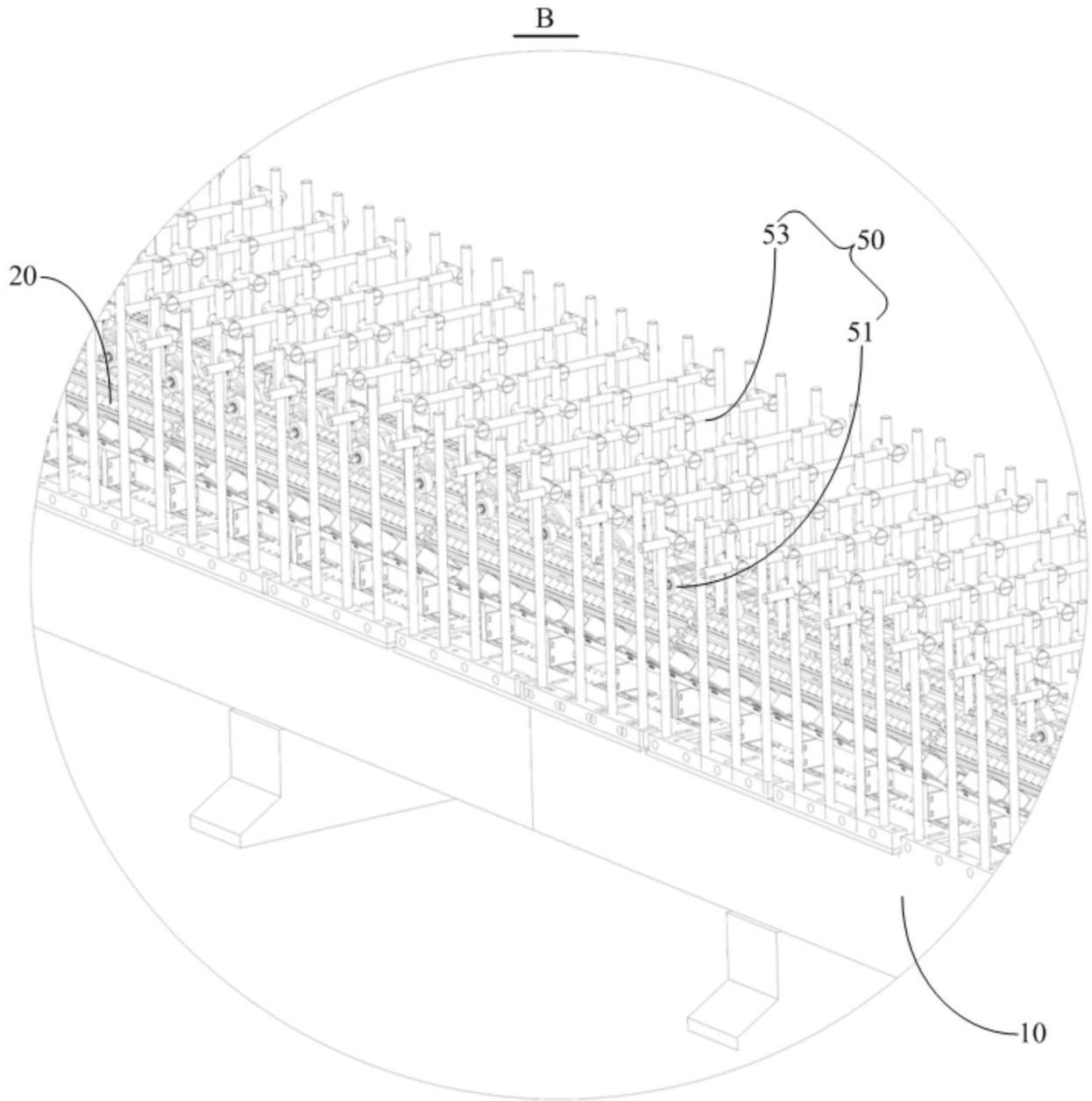


图4

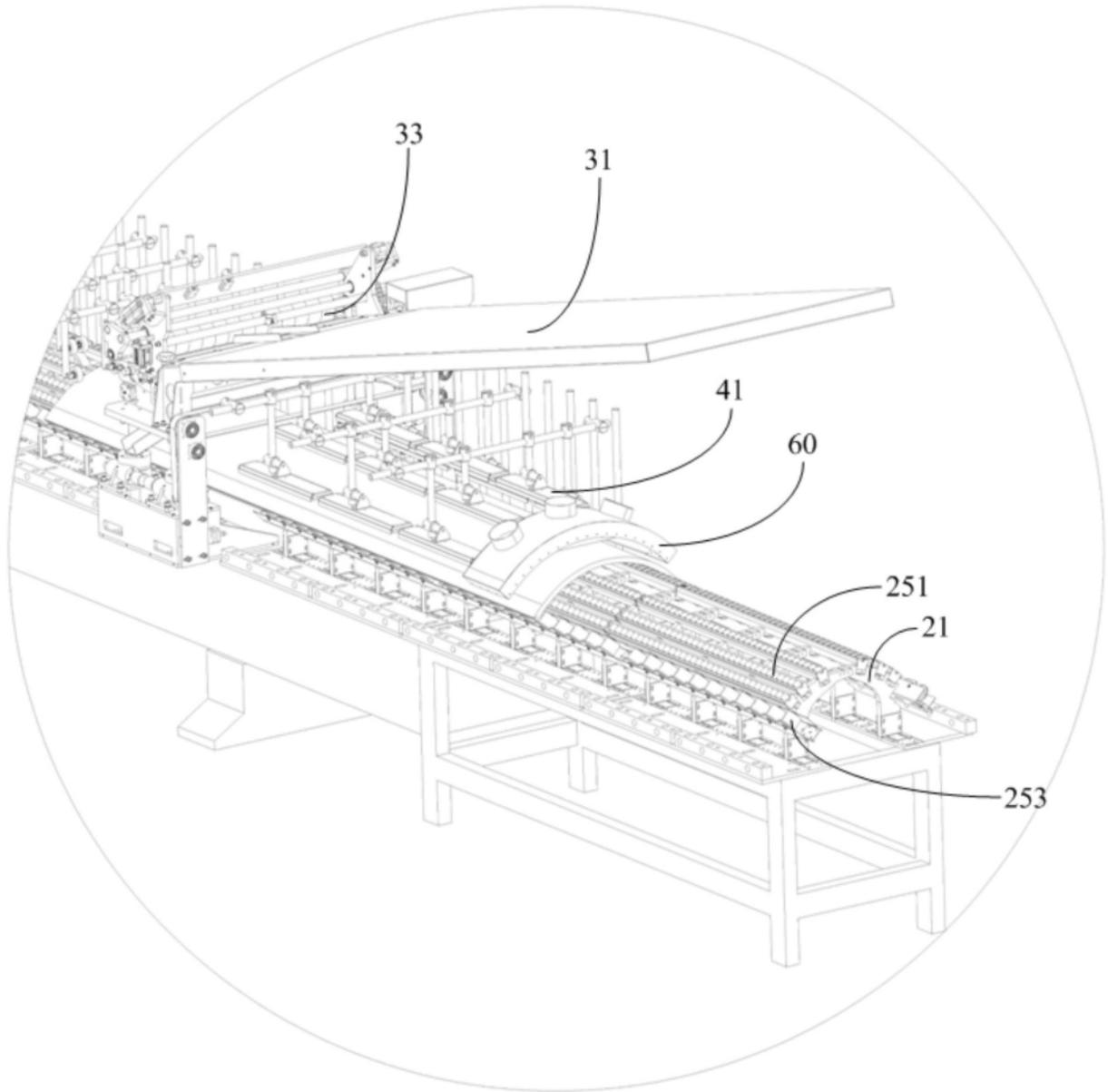


图5

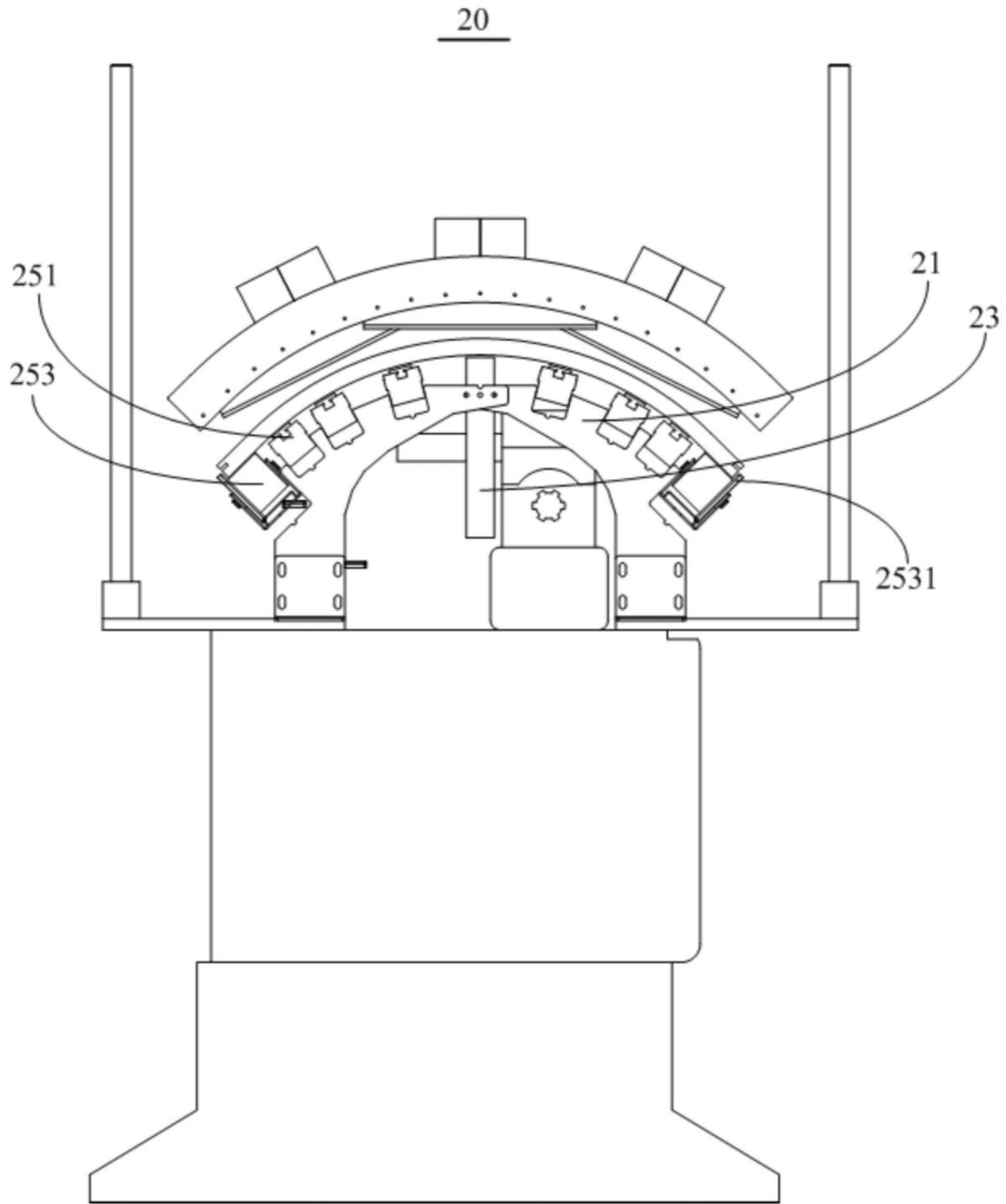


图6

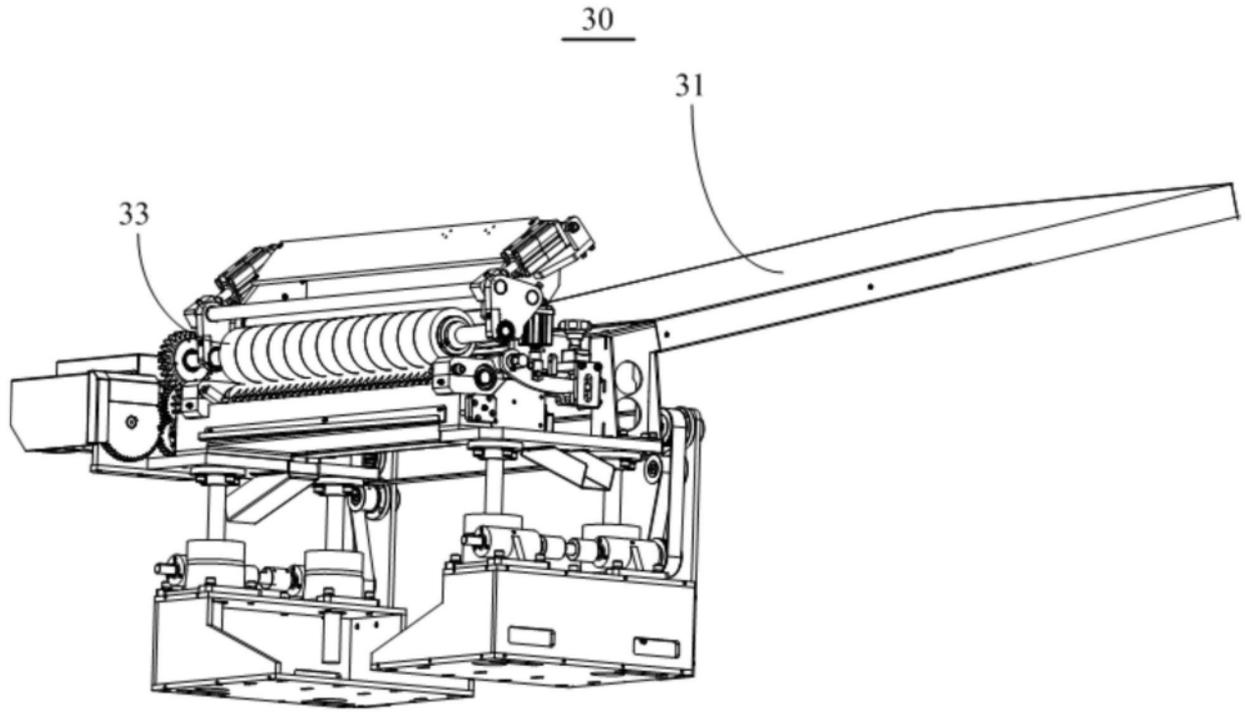


图7

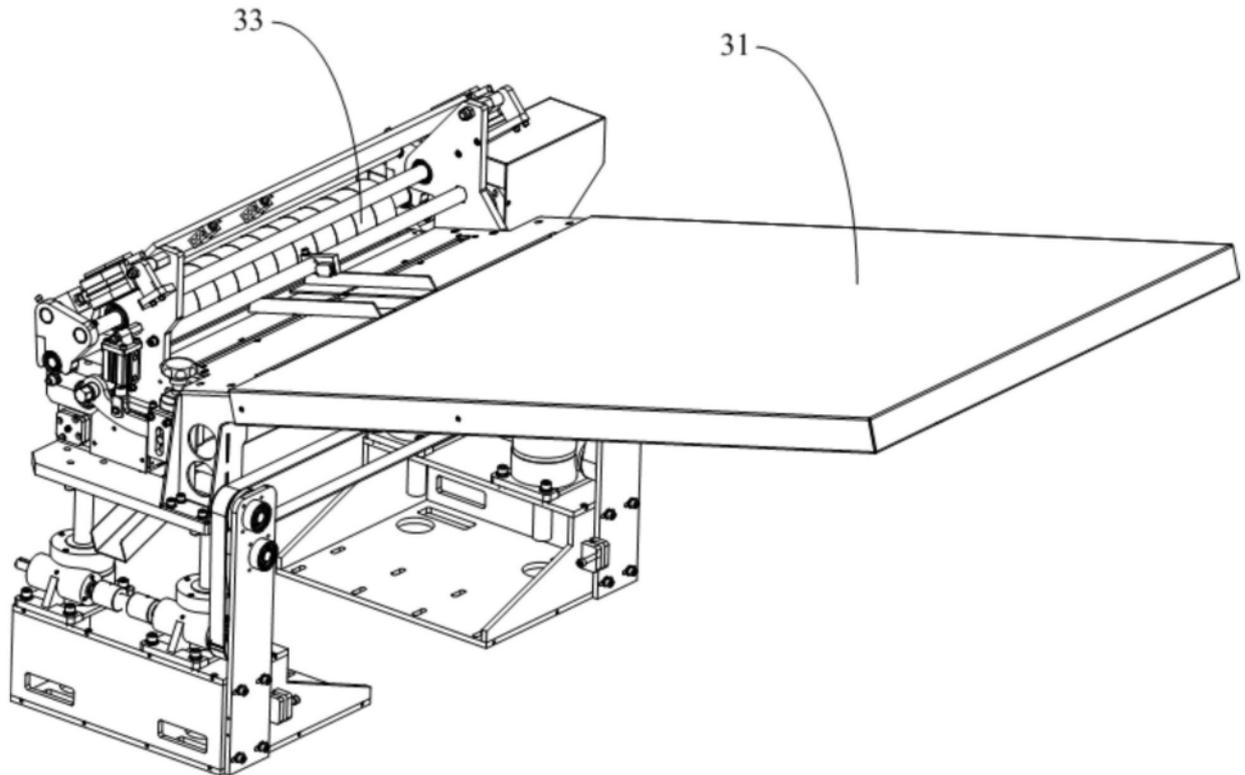


图8