



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204263297 U

(45) 授权公告日 2015. 04. 15

(21) 申请号 201420730412. 6

(22) 申请日 2014. 11. 30

(73) 专利权人 浙江永裕竹业股份有限公司

地址 313300 浙江省湖州市安吉县孝丰镇竹
产业创业园区浙江永裕竹业股份有限
公司

(72) 发明人 宋剑刚 王进 傅卫强 张晓春
潘艳岚 刘磊

(74) 专利代理机构 湖州金卫知识产权代理事务
所(普通合伙) 33232

代理人 裴金华

(51) Int. Cl.

B27M 3/04(2006. 01)

B27M 1/08(2006. 01)

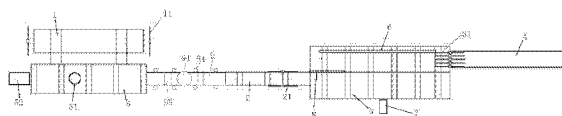
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种地板方料加工设备

(57) 摘要

本实用新型属于地板加工领域,具体涉及一种地板方料加工设备。包括平头装置、修顶装置、修边装置和开片装置,平头装置包括平头传送平台和锯片一,修顶装置包括修顶传送平台、锯片四、顶压传送辊和侧压传送辊,修边装置包括修边传送平台和锯片二,开片装置包括开片传送平台和若干锯片三,开片传送平台后端设置有地板坯出口,平头传送平台与修顶传送平台之间设置有传送装置,传送装置包括传送平台、与传送平台配合用于顶压传送方料的顶压头以及用于将方料从传送平台推到修边平台上的后推头。本实用新型将平头装置、修边装置和开片装置整合到一套设备里,方料的平头、修边、开片形成一条自动的流水线,节省了人力、物力成本,工作环境更加整洁、安全。



1. 一种地板方料加工设备,其特征在于:包括平头装置、修顶装置、修边装置和开片装置,所述平头装置包括平头传送平台(1)和位于平头传送平台两侧的用于对方料进行截切定长的锯片一(11),所述修顶装置包括修顶传送平台(9)、用于对方料顶面进行截修的锯片四(91)、用于配合锯片四顶压传送方料的顶压传送辊(93)和用于在水平面对方料进行定位的侧压传送辊(94),所述修边装置包括前端与修顶传送平台连接的修边传送平台(2)和位于修边传送平台两侧用于对方料进行截切定宽的锯片二(21),所述开片装置包括前端与修边传送平台相连接的开片传送平台(3)和设置于开片传送平台后端的用于将方料截切成若干片地板坯的若干锯片三(31),所述开片传送平台后端设置有地板坯出口(4),所述锯片三设置于所述开片传送平台与地板坯出口之间,所述平头传送平台与所述修顶传送平台之间设置有传送装置,所述传送装置包括传送平台(5)、与传送平台配合用于顶压传送方料的顶压头(51)以及用于将方料从传送平台推到修边平台上的后推头(52)。

2. 根据权利要求1所述一种地板方料加工设备,其特征在于:方料依次经过所述平头装置、修顶装置、修边装置和开片装置。

3. 根据权利要求2所述一种地板方料加工设备,其特征在于:所述锯片一与所述锯片二的锯面相互垂直,所述平头传送平台和修顶传送平台分别位于传送平台相邻的两侧,所述锯片二与所述锯片三锯面平行。

4. 根据权利要求1所述一种地板方料加工设备,其特征在于:所述修边传送平台与开片传送平台的连接处靠近开片传送平台的一侧设置,所述锯片三靠近开片传送平台的另一侧设置,所述开片装置还包括位于开片传送平台上并与锯面三锯面平行设置的方料限位靠边(6)以及用于将从修边传送平台传送过来的方料推向限位靠边的顶推部件(7)。

5. 根据权利要求4所述一种地板方料加工设备,其特征在于:所述锯片二包括靠近开片传送平台中部的定位锯片和远离开片传送平台中部的移动锯片。

6. 根据权利要求5所述一种地板方料加工设备,其特征在于:所述开片传送平台前端中部设置有与修边传送平台长度方向平行的延伸短导板(8),所述延伸短导板与所述定位锯片齐平。

7. 根据权利要求6所述一种地板方料加工设备,其特征在于:所述延伸短导板位于所述开片传送平台的中心线上。

8. 根据权利要求7所述一种地板方料加工设备,其特征在于:自动平头修边开片设备还包括跨设于传送装置、修顶装置、修边装置和开片装置上的顶压传送架,所述顶压头(51)和顶压传送辊(93)设置于所述顶压传送架上。

9. 根据权利要求8所述一种地板方料加工设备,其特征在于:所述顶压传送架上对应锯片三位置设置有用将方料沿方料限位靠边送入锯片三进行截切的顶压头二,所述开片传送平台前侧还设置有与顶压头二配合推动方料的后推头二。

10. 根据权利要求9所述一种地板方料加工设备,其特征在于:所述平头装置上方还设置有用将方料沿平头传送平台移动进行截切的顶压头三。

一种地板方料加工设备

技术领域

[0001] 本发明属于地板加工领域,具体涉及一种地板方料加工设备。

背景技术

[0002] 现有的地板中很大部分以重组竹和木材为原材料,在重组竹、木方料生产中,平头、修顶、修边、开片是四道独立的生产工序,每一道工序都需要将加工好的方料人工运送运输到下一套设备,然后人工进行送料,操作时间长,人工投入大,且设备占地面积也大,工作环境不安全。

发明内容

[0003] 本发明的目的是为解决上述技术问题提供一种地板方料加工设备。

[0004] 本发明的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现的:

[0005] 一种地板方料加工设备,包括平头装置、修顶装置、修边装置和开片装置,所述平头装置包括平头传送平台和位于平头传送平台两侧的用于对方料进行截切定长的锯片一,所述修顶装置包括修顶传送平台、用于对方料顶面进行截修的锯片四、用于配合锯片四顶压传送方料的顶压传送辊和用于在水平面对方料进行定位的侧压传送辊,所述修边装置包括前端与修顶传送平台连接的修边传送平台和位于修边传送平台两侧用于对方料进行截切定宽的锯片二,所述开片装置包括前端与修边传送平台相连接的开片传送平台和设置于开片传送平台后端的用于将方料截切成若干片地板坯的若干锯片三,所述开片传送平台后端设置有地板坯出口,所述锯片三设置于所述开片传送平台与地板坯出口之间,所述平头传送平台与所述修顶传送平台之间设置有传送装置,所述传送装置包括传送平台、与传送平台配合用于顶压传送方料的顶压头以及用于将方料从传送平台推到修边平台上的后推头。

[0006] 平头装置用于对方料定长,修顶装置用于对方料定高,修边装置用于对方料定宽,开片装置用于将方料截切成几块地板坯,通过四个装置的接连接截切,经过一台设备就可得到长、宽、厚尺寸精准的地板坯。

[0007] 作为优选,方料依次经过所述平头装置、修顶装置、修边装置和开片装置。

[0008] 作为优选,所述锯片一与所述锯片二的锯面相互垂直,所述平头传送平台和修顶传送平台分别位于传送平台相邻的两侧,所述锯片二与所述锯片三锯面平行。

[0009] 作为优选,所述修边传送平台与开片传送平台的连接处靠近开片传送平台的一侧设置,所述锯片三靠近开片传送平台的另一侧设置,所述开片装置还包括位于开片传送平台上并与锯面三锯面平行设置的方料限位靠边以及用于将从修边传送平台传送过来的方料推向限位靠边的顶推部件。

[0010] 顶推部件为顶推杆。

[0011] 方料限位靠边可让方料抵在靠边上进行精准地开片,锯片三的数量可根据方料的宽度来设定。

[0012] 作为优选,所述锯片二包括靠近开片传送平台中部的定位锯片和远离开片传送平台中部的移动锯片。

[0013] 定位锯片和移动锯片的设置可适用于截切各种宽度的方料。同时保证方料送入平头传送平台时一侧相对平头传送平台的位置是固定的,便于设备的运行。

[0014] 作为优选,所述开片传送平台前端中部设置有与修边传送平台长度方向平行的延伸短导板,所述延伸短导板与所述定位锯片齐平。

[0015] 延伸短导板的设置确保方料全部修边完成后完全送入平头传送平对再进行靠边开片。

[0016] 作为优选,所述延伸短导板位于所述开片传送平台的中心线上。

[0017] 作为优选,自动平头修边开片设备还包括跨设于传送装置、修顶装置、修边装置和开片装置上的顶压传送架,所述顶压头和顶压传送辊设置于所述顶压传送架上。

[0018] 作为优选,所述顶压传送架上对应锯片三位置设置有用于将方料沿方料限位靠边送入锯片三进行截切的顶压头二,所述开片传送平台前侧还设置有与顶压头二配合推动方料的后推头二。

[0019] 作为优选,所述平头装置上方还设置有用于将方料沿平头传送平台移动进行截切的顶压头三。

[0020] 顶压头二和顶压头三同样为顶压传送辊。

[0021] 综上所述,本发明具有以下有益效果:

[0022] 1、本发明将平头装置、修顶装置、修边装置和开片装置整合到一套设备里,方料的平头、修顶、修边、开片形成一条自动的流水线,节省了人力、物力成本,工作环境更加整洁、安全,且所述平头传送平台和修顶传送平台分别位于传送平台相邻的两侧,使得三个平台之间形成一个直角,从而使得整个平头、修顶、修边、开片过程都无而翻转或扭转方料,整个过程简洁、流畅、快速,设备也更加精简。

[0023] 2、本发明结构简单、占地面积小、成本小,方料加工效率高。

[0024] 3、减少了人员的安排,降低了劳动成本,提高了工作效率,节省了设备投资。

附图说明

[0025] 图 1 是本发明结构示意图。

具体实施方式

[0026] 以下结合附图对本发明作进一步详细说明。

[0027] 本具体实施例仅仅是对本发明的解释,其并不是对本发明的限制,本领域技术人员在阅读完本说明书后,可以根据需要对本实施例做出没有创造性贡献的修改,但只要在本发明的权利要求范围内都受到专利法的保护。

[0028] 实施例一:

[0029] 一种地板方料加工设备,包括平头装置、修顶装置、修边装置和开片装置,所述平头装置包括平头传送平台 1 和位于平头传送平台两侧的用于对方料进行截切定长的锯片一 11,所述修顶装置包括修顶传送平台 9、用于对方料顶面进行截修的锯片四 91、用于配合锯片四顶压传送方料的顶压传送辊 93 和用于在水平面对方料进行定位的侧压传送辊 94,

所述修边装置包括前端与修顶传送平台连接的修边传送平台 2 和位于修边传送平台两侧用于对方料进行截切定宽的锯片二 21, 所述开片装置包括前端与修边传送平台相连接的开片传送平台 3 和设置于开片传送平台后端的用于将方料截切成若干片地板坯的若干锯片三 31, 所述开片传送平台后端设置有地板坯出口 4, 所述锯片三设置于所述开片传送平台与地板坯出口之间, 所述平头传送平台与所述修顶传送平台之间设置有传送装置, 所述传送装置包括传送平台 5、与传送平台配合用于顶压传送方料的顶压头 51 以及用于将方料从传送平台推到修边平台上的后推头 52。

[0030] 方料依次经过所述平头装置、修顶装置、修边装置和开片装置。所述锯片一与所述锯片二的锯面相互垂直, 所述平头传送平台和修顶传送平台分别位于传送平台相邻的两侧, 即三个平台形成一个直角, 整个过程方料不转动, 所述锯片二与所述锯片三锯面平行。

[0031] 所述修边传送平台与开片传送平台的连接处靠近开片传送平台的一侧设置, 所述锯片三靠近开片传送平台的另一侧设置, 所述开片装置还包括位于开片传送平台上并与锯面三锯面平行设置的方料限位靠边 6 以及用于将从修边传送平台传送过来的方料推向限位靠边的顶推部件 7。

[0032] 所述锯片二包括靠近开片传送平台中部的定位锯片和远离开片传送平台中部的移动锯片。定位锯片靠近方料限位靠边, 移动锯片远离方料限位靠边。

[0033] 所述开片传送平台前端中部设置有与修边传送平台长度方向平行的延伸短导板 8, 所述延伸短导板与所述定位锯片齐平。延伸短导板到方料限位靠边所在的开片传送平台边缘的距离大于方料限位靠边到该边缘的距离。

[0034] 自动平头修边开片设备还包括跨设于传送装置、修顶装置、修边装置和开片装置上的顶压传送架, 所述顶压头 51 和顶压传送辊 93 设置于所述顶压传送架上。

[0035] 所述顶压传送架上对应锯片三位置设置有用用于将方料沿方料限位靠边送入锯片三进行截切的顶压头二, 所述开片传送平台前侧还设置有与顶压头二配合推动方料的后推头二。

[0036] 所述平头装置上方还设置有用用于将方料沿平头传送平台移动进行截切的顶压头三。

[0037] 实施例二：

[0038] 与上述实施例不同处在于所述延伸短导板位于所述开片传送平台的中心线上。

[0039] 本发明将平头装置、修顶装置、修边装置和开片装置整合到一套设备里, 方料的平头、修顶、修边、开片形成一条自动的流水线, 节省了人力、物力成本, 工作环境更加整洁、安全, 且所述平头传送平台和修顶传送平台分别位于传送平台相邻的两侧, 使得三个平台之间形成一个直角, 从而使得整个平头、修顶、修边、开片过程都无而翻转或扭转方料, 整个过程简洁、流畅、快速, 设备也更加精简。

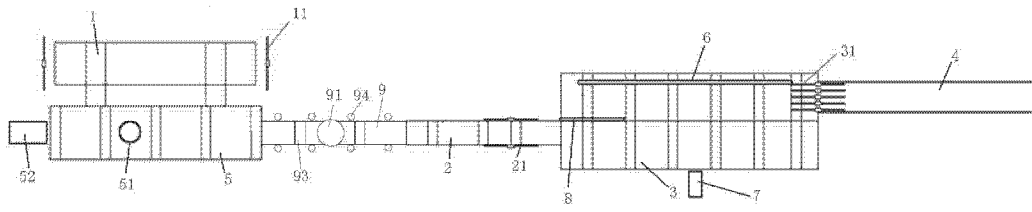


图 1