



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 115609697 A

(43) 申请公布日 2023. 01. 17

(21) 申请号 202211324372.0

(22) 申请日 2022.10.27

(71) 申请人 湖南雅韵竹西餐具有限公司

地址 422600 湖南省邵阳市绥宁县工业集中区关峡工业园

(72) 发明人 李正文 李正平 邹丽华 李然

(74) 专利代理机构 长沙德权知识产权代理事务所(普通合伙) 43229

专利代理师 陈艳

(51) Int.Cl.

B27C 5/02 (2006.01)

B27G 3/00 (2006.01)

B27J 1/00 (2006.01)

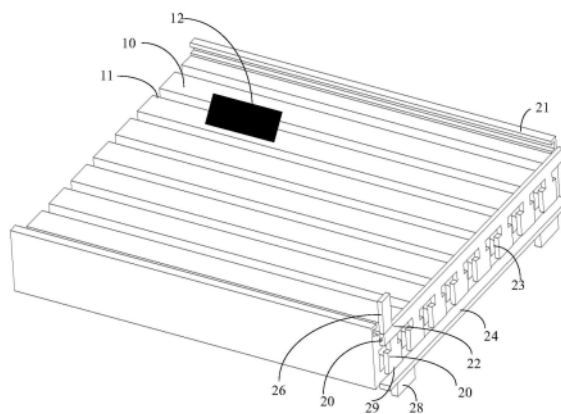
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 发明名称

一种竹餐具加工装置

(57) 摘要

本发明提出一种竹餐具加工装置,包括架体、设置在架体中部的铣床工作台以及设置在铣床工作台上的碎屑清理机构;所述铣床工作台的内部开设有T型槽,铣床工作台上设置有工装,工装底部设置有锁定部件,所述锁定部件用于工装的固定安装;所述碎屑清理机构包括设置在所述铣床工作台两侧的导轨、沿所述导轨的导向方向移动的驱动板以及驱动所述驱动板往复移动的驱动组件,所述驱动板的一端设置有与所述T型槽适配的气吹口,铣床工作台远离所述气吹口的一端设置有收集腔,所述气吹口朝向所述T型槽内吹气。本发明的一种竹餐具加工装置,自动清洁铣床工作台上的小碎屑,实现快速清理,高效清洁。



1. 一种竹餐具加工装置,其特征在于,包括架体、设置在架体中部的铣床工作台以及设置在铣床工作台上的碎屑清理机构;

所述铣床工作台的内部开设有T型槽,铣床工作台上设置有工装,工装底部设置有锁定部件,所述锁定部件用于工装的固定安装;

所述碎屑清理机构包括设置在所述铣床工作台两侧的导轨、沿所述导轨的导向方向移动的驱动板以及驱动所述驱动板往复移动的驱动组件,所述驱动板的一端设置有与所述T型槽适配的气吹口,铣床工作台远离所述气吹口的一端设置有收集腔,所述气吹口朝向所述T型槽内吹气。

2. 根据权利要求1所述的竹餐具加工装置,其特征在于,所述锁定部件包括压板,压板的一侧底面活动连接所述工装底部的内壁,所述压板的另一侧内部活动套接第一螺栓,所述第一螺栓的底部螺纹连接有T型条,所述T型条卡接在所述T型槽的内部。

3. 根据权利要求1所述的竹餐具加工装置,其特征在于,所述驱动板采用橡胶材质,内部形成吹气孔道。

4. 根据权利要求1所述的竹餐具加工装置,其特征在于,所述驱动组件包括设置在所述驱动板底部的活动载板,设置在所述活动载板两端的行走轮,以及驱动所述行走轮沿所述T型槽的导向方向往复运动的驱动电机。

5. 根据权利要求4所述的竹餐具加工装置,其特征在于,还包括设置在所述活动载板底部的气泵。

6. 根据权利要求4所述的竹餐具加工装置,其特征在于,所述活动载板的下方设置有升降载板,所述升降载板远离所述驱动板的一端设置有液压升降机。

一种竹餐具加工装置

技术领域

[0001] 本发明涉及竹餐具加工装置技术领域,特别涉及一种竹餐具加工装置。

背景技术

[0002] 现在国内外越来越重视环境保护,用什么代替塑料制成一次性餐具成为人们研究的课题,故有不少人眼光看向了竹子,竹子不污染环境,生长周期比树木快,是目前环保材料的候选材料之一。

[0003] 在竹餐具加工行业,主要生产刀叉勺供应国外。其工序为:首先将原竹制成竹条,再将竹条制成矩形竹片,通过铣加工成型,使用铣刀成型相比冲压成型,工作效率大大提升,并且成型的竹片没有毛刺。但是现有的铣床加工竹木餐具之后,工作台面上会残余很多碎屑,一般操作工人只清理小碎屑,小碎屑容易在铣床附近积攒并长期滞留,将导致铣床工作台面附着脏污,影响后续的加工工作。

发明内容

[0004] 本发明目的是,针对上上述问题,亟需提出一种竹餐具加工装置,自动清洁铣床工作台上的小碎屑,实现快速清理,高效清洁。

[0005] 本发明提出一种竹餐具加工装置,包括架体、设置在架体中部的铣床工作台以及设置在铣床工作台上的碎屑清理机构;

[0006] 所述铣床工作台的内部开设有T型槽,铣床工作台上设置有工装,工装底部设置有锁定部件,所述锁定部件用于工装的固定安装;

[0007] 所述碎屑清理机构包括设置在所述铣床工作台两侧的导轨、沿所述导轨的导向方向移动的驱动板以及驱动所述驱动板往复移动的驱动组件,所述驱动板的一端设置有与所述T型槽适配的气吹口,铣床工作台远离所述气吹口的一端设置有收集腔,所述气吹口朝向所述T型槽内吹气。

[0008] 优选的,所述锁定部件包括压板,压板的一侧底面活动连接所述工装底部的内壁,所述压板的另一侧内部活动套接第一螺栓,所述第一螺栓的底部螺纹连接有T型条,所述T型条卡接在所述T型槽的内部。

[0009] 优选的,所述驱动板采用橡胶材质,内部形成吹气孔道。

[0010] 优选的,所述驱动组件包括设置在所述驱动板底部的活动载板,设置在所述活动载板两端的行走轮,以及驱动所述行走轮沿所述T型槽的导向方向往复运动的驱动电机。

[0011] 优选的,还包括设置在所述活动载板底部的气泵。

[0012] 优选的,所述活动载板的下方设置有升降载板,所述升降载板远离所述驱动板的一端设置有液压升降机。

[0013] 本发明的有益效果:

[0014] 本发明的一种竹餐具加工装置,包括架体、设置在架体中部的铣床工作台以及设置在铣床工作台上的碎屑清理机构,碎屑清理机构包括与T型槽适配的气吹口,对T型槽内

的碎屑进行高效清理,清洁效率高。

附图说明

[0015] 图1是本发明中竹餐具加工装置的结构示意图;

[0016] 其中,10-铣床工作台、11-T型槽、12-工装、20-碎屑清理机构、21-导轨、22-驱动板、23-气吹口、24-活动载板、25-行走轮、26-驱动电机、28-液压升降机、29-气泵。

具体实施方式

[0017] 参考图1,本发明提出一种竹餐具加工装置,包括架体、设置在架体中部的铣床工作台10以及设置在铣床工作台10上的碎屑清理机构20;所述铣床工作台10的内部开设有T型槽11,铣床工作台10上设置有工装12,工装12底部设置有锁定部件,所述锁定部件用于工装12的固定安装;

[0018] 所述碎屑清理机构20包括设置在所述铣床工作台10两侧的导轨21、沿所述导轨21的导向方向移动的驱动板22以及驱动所述驱动板22往复移动的驱动组件,所述驱动板22的一端设置有与所述T型槽11适配的气吹口23,铣床工作台10远离所述气吹口23的一端设置有收集腔,所述气吹口23朝向所述T型槽11内吹气。所述驱动组件驱动所述驱动板22往复移动对T型槽11内的小碎屑进行吹气清理。位于气吹口23另一端的收集腔进行碎屑的收集。

[0019] 在其中的一实施例中,所述锁定部件包括压板,压板的一侧底面活动连接所述工装12底部的内壁,所述压板的另一侧内部活动套接第一螺栓,所述第一螺栓的底部螺纹连接有T型条,所述T型条卡接在所述T型槽11的内部。

[0020] 在其中的一实施例中,所述驱动板22采用橡胶材质,内部形成吹气孔道,橡胶材质的驱动板22在T型槽11内的移动灵活性高,不易出现卡滞,且能对T型槽11内的小碎屑清理。

[0021] 在其中的一实施例中,所述驱动组件包括设置在所述驱动板22底部的。

[0022] 在其中的一实施例中,还包括设置在所述活动载板24底部的气泵29,所述气泵29的出口与所述T型条内部连通。

[0023] 在其中的一实施例中,所述活动载板24的下方设置有升降载板,所述升降载板远离所述驱动板22的一端设置有液压升降机28。

[0024] 本发明的有益效果:

[0025] 本发明的一种竹餐具加工装置,包括架体、设置在架体中部的铣床工作台10以及设置在铣床工作台10上的碎屑清理机构20,碎屑清理机构20包括与T型槽11适配的气吹口23,对T型槽11内的碎屑进行高效清理,清洁效率高。

[0026] 在本发明的描述中,需要理解的是,术语“中心”、“纵向”、“横向”、“长度”、“宽度”、“厚度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”“内”、“外”、“顺时针”、“逆时针”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发明和简化描述,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发明的限制。

[0027] 此外,术语“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示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一个或者更多个该特征。在本发明的描述中,“多个”的含义是两个或两个以上,

除非另有明确具体的限定。

[0028] 在本发明中,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”、“固定”等术语应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本发明中的具体含义。

[0029] 以上内容是结合具体的实施方式对本发明所作的进一步详细说明,不能认定本发明的具体实施只局限于这些说明。对于本发明所属技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明构思的前提下,还可以做出若干简单推演或替换。

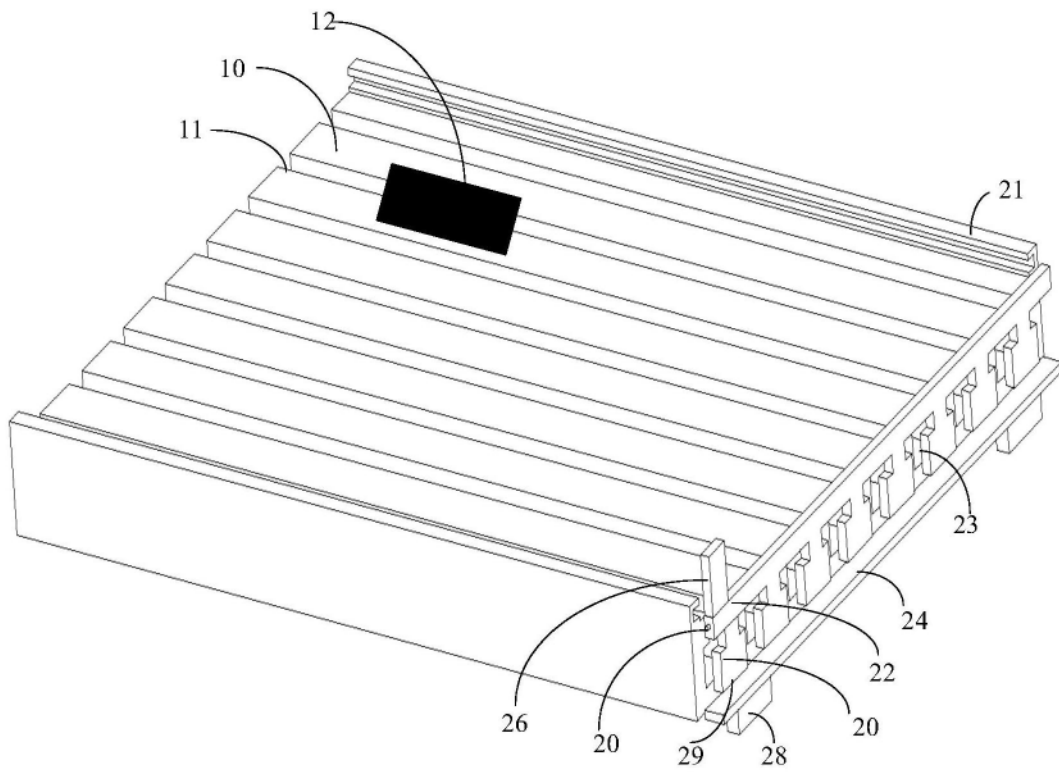


图1