



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201889835 U

(45) 授权公告日 2011. 07. 06

(21) 申请号 201020612750. 1

(22) 申请日 2010. 11. 17

(73) 专利权人 刘祥宏

地址 523170 广东省东莞市道滘镇大皖涌工  
业区创兴路益诚机械公司

(72) 发明人 刘祥宏

(51) Int. Cl.

B27D 1/10(2006. 01)

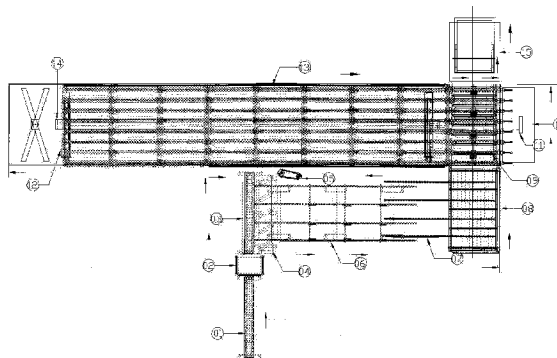
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

全自动拼板机

(57) 摘要

本实用新型提供全自动拼板机,包括进料滚筒传送架;位于进料滚筒传送架上方的涂胶机;与进料滚筒传送架相接的出料滚筒传送机;与出料滚筒传送机相接的木料横移直板链传送架;连接木料横移直板链传送架的预拼木板推入加压室的拨料器;木料加压拼板室;成品出料传架;油压马达及油缸组件,其特征在于还包括侧整齐木料差速三角速率传送机,所述侧整齐木料差速三角速率传送机包括侧整齐皮带传送机构和木料横移直板链传送架,侧整齐皮带传送机构与木料横移直板链传送架之间的夹角为20度。本实用新型采用头整齐木料差速三角速率机构,可以使木料在横移中整齐头边,动作稳定无噪音。



1. 全自动拼板机,包括进料滚筒传送架;位于进料滚筒传送架上方的涂胶机;与进料滚筒传送架相接的出料滚筒传送机;与出料滚筒传送机相接的木料横移直板链传送架;连接木料横移直板链传送架的预拼木板推入加压室的拨料器;木料加压拼板室;成品出料传送架;油压马达及油缸组件,其特征在于还包括侧整齐木料差速三角速率传送机,所述侧整齐木料差速三角速率传送机包括侧整齐皮带传送机构和木料横移直板链传送架,侧整齐皮带传送机构与木料横移直板链传送架之间的夹角为 20 度。

2. 根据权利要求 1 所述的全自动拼板机,其特征在于在木料加压拼板室与成品出料传送架之间设置有木料流动保压烘烤房,木料加压拼板室、木料流动保压烘烤房和成品出料传送架之间由传送机构连接。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的全自动拼板机,其特征在于所述木料横移直板链传送架包括与出料滚筒传送机相接的前木料横移直板链传送架和传送速度比前木料横移直板链传送架慢的后木料横移直板链传送架。

4. 根据权利要求 2 所述的全自动拼板机,其特征在于所述木料流动保压烘烤房内设有下层木料入烤房油缸拨料器和上层木料油缸推进拨料器,将木料由下层木料入烤房油缸拨料器输送到上层木料油缸推进拨料器的上木料油压上升平台。

## 全自动拼板机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种将木材进行拼板的机械,更具体地说,本实用新型涉及一种拼制木板用的全自动拼板机。

### 背景技术

[0002] 目前拼板行业中,拼板机的种类及规格繁多。通常采用的拼板设备主要为人字型固定板面拼板机,千叶片轮转式拼板机等。但这些种类的拼板机存在的共同缺点是;操作需要大量的人力、拼板上下料全部用人工搬运,劳动强度大,而且拼板过程耗时长,效率极低。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决以上技术问题,提供一种从进料→涂胶→转运→出料→成品料入库全部过程均采用全自动机器设备完成,无需消耗大量劳动体力,劳动强度低,节约了人力的全自动拼板机。

[0004] 本实用新型采取的技术方案是:全自动拼板机,包括进料滚筒传送架;位于进料滚筒传送架上方的涂胶机;与进料滚筒传送架相接的出料滚筒传送机;与出料滚筒传送机相接的木料横移直板链传送架;连接木料横移直板链传送架的预拼木板推入加压室的拨料器;木料加压拼板室;成品出料传架;油压马达及油缸组件,其特征在于还包括侧整齐木料差速三角速率传送机,所述侧整齐木料差速三角速率传送机包括侧整齐皮带传送机构和木料横移直板链传送架,侧整齐皮带传送机构与木料横移直板链传送架之间的夹角为 20 度。

[0005] 在木料加压拼板室与成品出料传架之间设置有木料流动保压烘烤房,木料加压拼板室、木料流动保压烘烤房和成品出料传架之间由传送机构连接。

[0006] 所述木料横移直板链传送架包括与出料滚筒传送机相接的前木料横移直板链传送架和传送速度比前木料横移直板链传送架慢的后木料横移直板链传送架。

[0007] 所述木料流动保压烘烤房内设有下层木料入烤房油缸拨料器和上层木料油缸推进拨料器,将木料由下层木料入烤房油缸拨料器输送到上层木料油缸推进拨料器的上木料油压上升平台。

[0008] 本实用新型工作原理如下:原木板→进料滚筒传送架→涂胶机涂胶→出料滚筒传送架送出→木料横移转向拨料器横移拨料转向→木料横移直板链传送架把预接好一板料送入进料预备室→将木料整板拨进加压拼板室→木料在拼板室内落入拼板夹组内,然后推进木料流动保压烘烤房保压待干固化完成的木板成品料由成品出料传送架送出,即完成一次拼板过程。

[0009] 本实用新型采用头整齐木料差速三角速率机构,可以使木料在横移中整齐头边,动作稳定无噪音,木料油压升降台,采用了油压系统,升降平稳,动作稳定,结构坚实,移动位置可以精确控制,与现有技术相比具有:无需消耗大量劳动体力,劳动强度低,节约了人力,动作稳定无噪音的优点。

### 附图说明

- [0010] 图 1 是本实用新型的结构示意图；  
[0011] 图 2 是图 1 左视图；  
[0012] 图 3 是侧整齐木料差速三角速率传送机结构图。

### 具体实施方式

[0013] 下面通过附图对本实用新型作进一步说明：

[0014] 图 1、图 2 和图 3 所示的全自动拼板机，包括进料滚筒传送架 1；位于进料滚筒传送架上方的涂胶机 2；与进料滚筒传送架相接的出料滚筒传送机 3；与出料滚筒传送机相接的木料横移直板链传送架 6；连接木料横移直板链传送架的预拼木板推入加压室的拨料器 8；木料加压拼板室 9；成品出料传架 15；油压马达及油缸组件 10；侧整齐木料差速三角速率传送机 5，所述侧整齐木料差速三角速率传送机包括侧整齐皮带传送机构 17 和木料横移直板链传送架 18，侧整齐皮带传送机构与木料横移直板链传送架之间的夹角为 20 度，在木料加压拼板室与成品出料传架之间设置有木料流动保压烘烤房 13，木料加压拼板室、木料流动保压烘烤房和成品出料传架之间由传送机构连接，所述木料流动保压烘烤房 13 内设有下层木料入烤房油缸拨料器 11 和上层木料油缸推进拨料器 14，将木料由下层木料入烤房油缸拨料器输送到上层木料油缸推进拨料器的上木料油压上升平台 12，所述木料横移直板链传送架包括与出料滚筒传送机相接的前木料横移直板链传送架 6 和传送速度比前木料横移直板链传送架慢的后木料横移直板链传送架 7。

[0015] 以上是本实用新型的一较佳实施例，然而本领域的普通技术人员仍可作出不脱离本实用新型的方案仍落入本实用新型的保护范围。

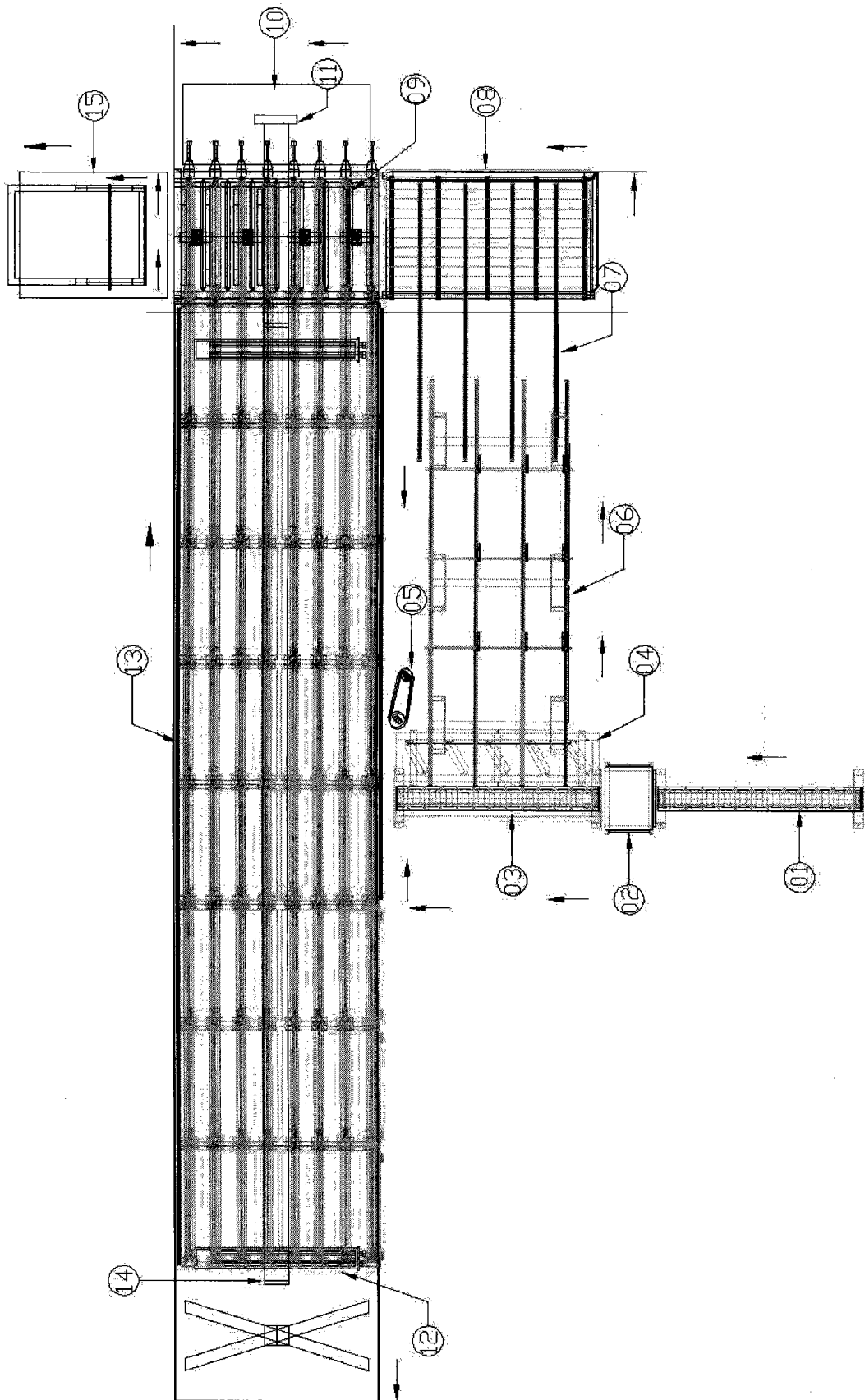


图 1

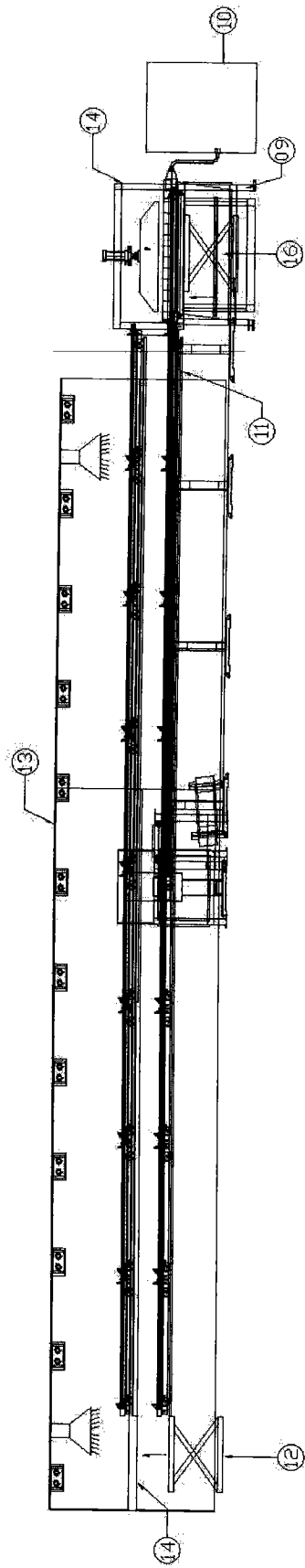


图 2

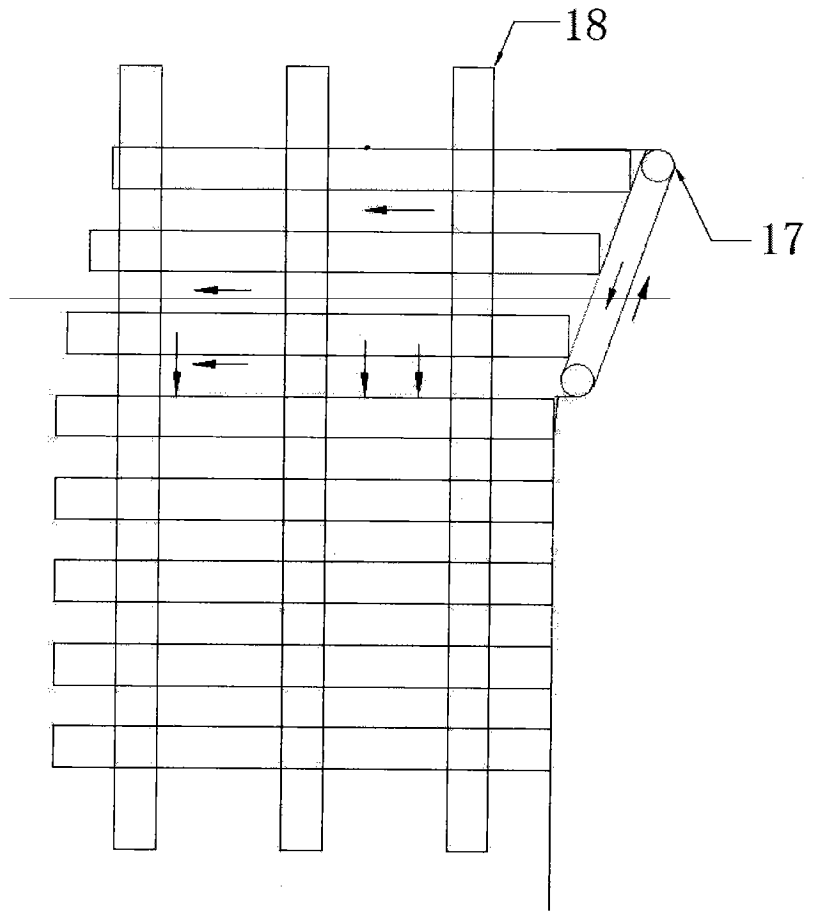


图 3