



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212218747 U

(45) 授权公告日 2020.12.25

(21) 申请号 202020526317.X

(22) 申请日 2020.04.12

(73) 专利权人 嘉善华森木业有限公司

地址 314100 浙江省嘉兴市嘉善县惠民街
道黄山路11号

(72) 发明人 张玉其

(51) Int. Cl.

B27D 3/00 (2006.01)

B27G 11/00 (2006.01)

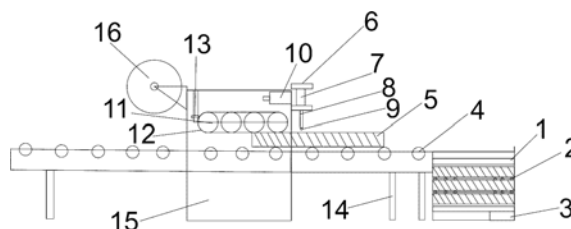
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种自动送料的木板贴纸装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种自动送料的木板贴纸装置,包括沿木板的输送方向依次设置有输送装置、输送导辊、涂胶装置、贴纸压合装置和输出装置,所述输送装置包括垂直传送带,安装在垂直传送带上的滚珠,所述输送导辊安装在支撑架上,所述涂胶装置安装在机箱外侧,所述涂胶装置包括滴胶管,滴胶头,滴胶支架以及供胶容器,所述贴纸压合装置设置于机箱内,辊轴水平方向设置有调节结构,机箱后侧设置有贴纸辊,通过输送装置将放置在垂直传送带上的木板自动推送至输送导辊上,实现对木板的涂胶和贴纸连续作业,提高了生产效率,同时通过设置有调节结构,可以调节上下压辊之间的距离,从而实现对不同厚度的纸张的粘贴,使用调节方便。



1. 一种自动送料的木板贴纸装置,其特征在于,沿木板的输送方向依次设置有输送装置、输送导辊、涂胶装置、贴纸压合装置和输出装置,所述输送装置包括垂直传送带(1),安装在垂直传送带上的滚珠(2),所述输送导辊(4)安装在支撑架(14)上,所述涂胶装置安装在机箱外侧,所述涂胶装置包括滴胶管(8),滴胶头(9),滴胶支架(7)以及供胶容器(6),所述贴纸压合装置设置于机箱(15)内,包括有驱动电机(10)、压辊(11)以及贴纸(12),辊轴水平方向设置有用以调节上下压辊之间距离的调节装置(13),所述机箱(15)后侧设置有贴纸辊(16),用于贴纸的更换。

2. 根据权利要求1所述的一种自动送料的木板贴纸装置,其特征在于,所述垂直传送带上设置有滚珠(2),且互相对称设置。

3. 根据权利要求1所述的一种自动送料的木板贴纸装置,其特征在于,所述支撑架(14)上采用可滚动轴承,所述输送导辊(4)的两端分别与轴承转动连接。

4. 根据权利要求1所述的一种自动送料的木板贴纸装置,其特征在于,所述滴胶管(8)滑动设置在滴胶支架(7)上,滴胶管(8)尾端设置有滴胶头(9),滴胶支架(7)上方设置有提供胶水的供胶容器(6)。

5. 根据权利要求1所述的一种自动送料的木板贴纸装置,其特征在于,所述调节装置(13)垂直于压辊(11)设置,调节装置竖直方向上设置有调节导轨(17)。

一种自动送料的木板贴纸装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及木板贴纸领域,具体为一种自动送料的木板贴纸装置。

背景技术

[0002] 现有技术中,复合板采用多层板材压合而成,在木板表面原生木质容易被刮花、划伤而且耐腐蚀性能较差,需要对木板进行贴纸操作,目前中国专利号为ZL201621232843.5,专利名称为一种木板表面贴纸装置,公开了一种木板表面贴纸装置,该木板表面贴纸装置主要包括工作台,所述的工作台中间设有若干个滑辊,滑辊上设有驱动装置,具有一定的压平效果。但是设备自动化程度不高。使用非常不方便,并且需要人工对木板进行搬运,费时费力。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是:提供一种结构简单,操作方便自动化程度高的木板贴纸装置。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0005] 一种自动送料的木板贴纸装置,包括沿木板的输送方向依次设置有输送装置、输送导辊、涂胶装置、贴纸压合装置和输出装置,所述输送装置包括垂直传送带,安装在垂直传送带上的滚珠,用于驱动传送带的气缸,所述输送导辊安装在支撑架上,用于输送木板,所述涂胶装置安装在机箱外侧,所述涂胶装置包括滴胶管,滴胶头,滴胶支架以及供胶容器,所述贴纸压合装置设置于机箱内,包括有驱动电机、压辊以及贴纸,辊轴水平方向设置有用以调节上下压辊之间距离的调节结构,机箱后侧设置有贴纸辊,用于贴纸的更换。

[0006] 进一步技术方案中,所述垂直传送带上设置有滚珠,且互相对称设置,可以将木板送入输送导辊。

[0007] 进一步技术方案中,所述支撑架上采用可滚动的轴承,所述输送导辊的两端分别与轴承转动连接,利用滚动将木板送入贴纸辊内。

[0008] 进一步技术方案中,所述滴胶管滑动设置在滴胶支架上,所述滴胶管尾端设置有滴胶头,滴胶支架上方设置有提供胶水的供胶容器。

[0009] 进一步技术方案中,所述调节装置垂直于压辊设置,可以对压辊进行调节。

[0010] 有益效果是:与现有技术相比,本发明的一种自动送料的木板贴纸装置通过输送装置将放置在垂直传送带上的木板自动推送至输送导辊上,利用输送导辊对木板进行输送,使得输送木板的过程省时省力,实现对木板的涂胶和贴纸连续作业,提高了生产效率,通过设置滴胶装置,使得木板表面的涂胶更加均匀,并且避免了胶液的浪费,同时通过设置有调节结构,可以调节上下压辊之间的距离,从而实现对不同厚度的纸张的粘贴,使用调节方便。

附图说明

[0011] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0012] 图1是本实用新型的整体正面结构示意图；

[0013] 图2是本实用新型的侧面结构示意图；

[0014] 图3是本实用新型输送装置的结构示意图。

[0015] 附图中标记分述如下：1、垂直传送带；2、滚珠；3、气缸；4、输送导辊；5、木板；6、供胶容器；7、滴胶支架；8、滴胶管；9、滴胶头；10、电机；11、压辊；12、贴纸；13、调节装置；14、支撑架；15、机箱；16、贴纸辊；17、调节导轨。

具体实施方式

[0016] 现在结合附图对本实用新型作进一步详细的说明。这些附图均为简化的示意图，仅以示意方式说明本实用新型的基本结构，因此其仅显示与本实用新型有关的构成。

[0017] 如图1、图2、图3所示一种自动送料的木板贴纸装置，包括沿木板的输送方向依次设置的输送装置、输送导辊、涂胶装置、贴纸压合装置和输出装置，所述输送装置包括垂直传送带1，安装在垂直传送带上的滚珠2，用于驱动传送带的气缸3，所述输送导辊4安装在支撑架14上，用于输送木板，所述涂胶装置安装在机箱外侧，所述涂胶装置包括滴胶管8，滴胶头9，滴胶支架7以及供胶容器6，所述贴纸压合装置设置于机箱15内，包括有驱动电机10、压辊11以及贴纸12，辊轴水平方向设置有用以调节上下压辊之间距离的调节装置13，机箱15后侧设置有贴纸辊16，用于贴纸的更换。

[0018] 进一步技术方案中，所述垂直传送带1上设置有滚珠2，且互相对称设置，可以将木板送入输送导辊。

[0019] 进一步技术方案中，所述支撑架14上采用可滚动的轴承，所述输送导辊4的两端分别与轴承转动连接，利用滚动将木板送入贴纸辊内。

[0020] 进一步技术方案中，所述滴胶管8滑动设置在滴胶支架7上，所述滴胶管8尾端设置有滴胶头9，滴胶支架7上方设置有提供胶水的供胶容器6。

[0021] 进一步技术方案中，所述调节装置13垂直于压辊11设置，调节装置竖直方向上设置有调节导轨17，可以对压辊11进行调节。

[0022] 输送装置将木板进行推送至输送导辊4，输送导辊4将木板5送至滴胶装置下方，滴胶装置通过滴胶头9进行高精度滴胶，而后送入压辊11内，通过调节压辊的调节装置13对压辊间的距离进行调节，本发明的一种自动送料的木板贴纸装置通过输送装置将放置在垂直传送带1上的木板自动推送至输送导辊4上，通过输送导辊4对木板5进行输送，使得输送木板的过程省时省力，实现对木板的涂胶和贴纸连续作业，提高了生产效率，通过设置滴胶装置，使得木板表面的涂胶更加均匀，并且避免了胶液的浪费，同时通过设置有调节装置13，可以调节上下压辊11之间的距离，从而实现对不同厚度的纸张的粘贴，使用调节方便。

[0023] 以上述依据本实用新型的理想实施例为启示，通过上述的说明内容，相关工作人员完全可以在不偏离本项实用新型技术思想的范围内，进行多样的变更以及修改。本项实用新型的技术性范围并不局限于说明书上的内容，必须要根据权利要求范围来确定其技术性范围。

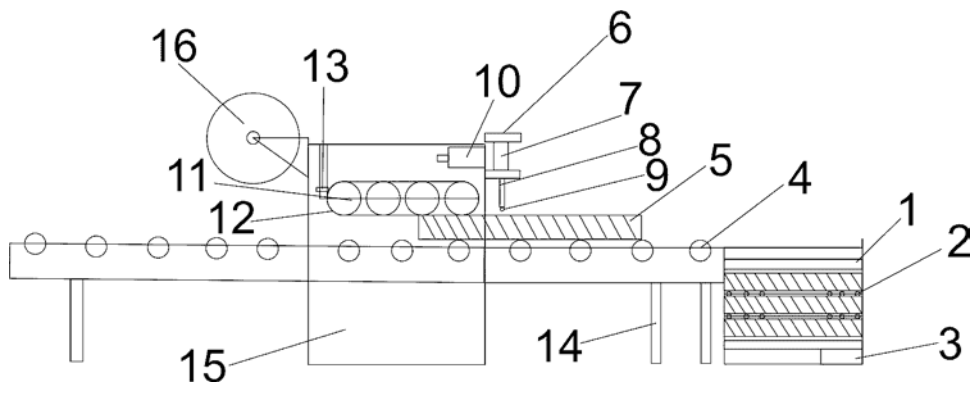


图1

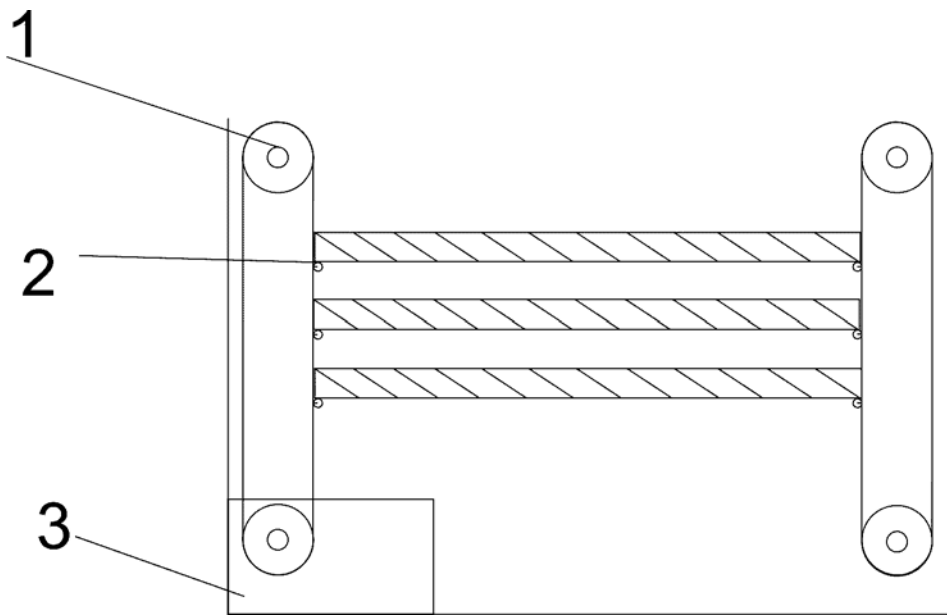


图2

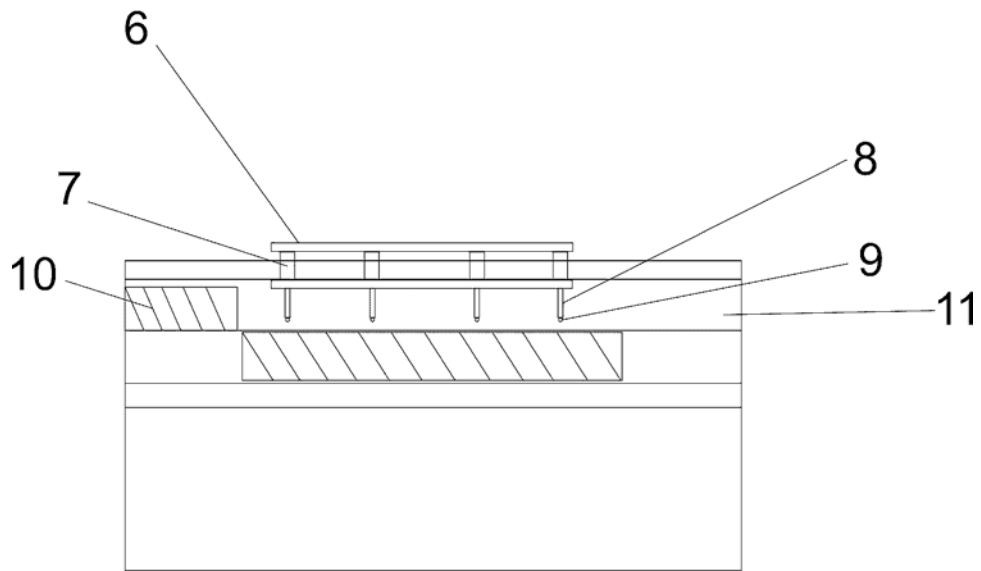


图3