



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102310445 A

(43) 申请公布日 2012. 01. 11

(21) 申请号 201110262139. X

(22) 申请日 2011. 09. 06

(71) 申请人 江西南丰振宇实业集团有限公司
地址 344500 江西省抚州市南丰县工业园区
888 号

(72) 发明人 林垂伍

(74) 专利代理机构 南昌佳诚专利事务所 36117
代理人 闵蓉 张建新

(51) Int. Cl.
B27M 3/04 (2006. 01)
B27M 1/02 (2006. 01)

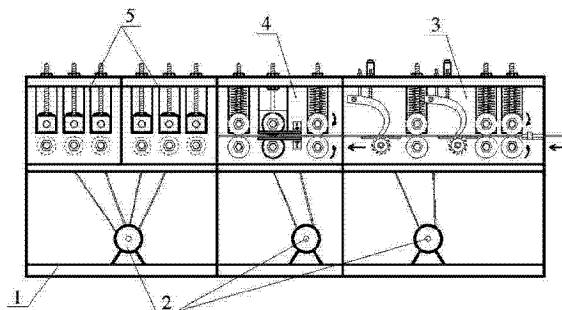
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 3 页

(54) 发明名称

一种竹条压丝压碎机

(57) 摘要

本发明涉及一种竹制品加工装置, 尤其涉及一种竹条压轮压碎机。一种竹条压丝压碎机, 包括底座、电机、拉丝机, 其中还包括切条机和压碎机, 所述电机、拉丝机、切条机和压碎机固定安装于底座上, 所述切条机的进料口与拉丝机的出料口对应、压碎机的进料口与切条机的出料口对应, 电机与拉丝机、切条机、压碎机相连。拉丝机、切条机、压碎机的内部之间的传动通过齿轮、链条及其它们之间的组合来实现。本发明由于采用了带锋口刀片的压丝轮, 再经过多组压碎轮的压力下, 细小的条状竹条内部被逐步压碎成丝状, 这样的竹条在浸胶的时候, 胶水能够渗透进入竹条的内部, 能够避免出现跳丝、开裂、毛刺等现象, 大大提高了地板的质量。



1. 一种竹条压丝压碎机,包括底座(1)、电机(2)、拉丝机(3),其特征在于:还包括切条机(4)和压碎机(5),所述电机(2)、拉丝机(3)、切条机(4)和压碎机(5)固定安装于底座上,所述切条机(4)的进料口与拉丝机(3)的出料口对应、压碎机(5)的进料口与切条机(4)的出料口对应,电机(2)与拉丝机(3)、切条机(4)、压碎机(5)相连。

2. 根据权利要求1所述的一种竹条压丝压碎机,其特征在于:所述切条机(4)由至少2组上下对转的传动轮(41)和一组或一组以上的上下对转切条轮(42)组成,处于上方的一排传动轮(41)通过调节装置一(a)活动安装在切条机架(43)上,处于上方的切条轮(42)通过调节装置二(b)活动安装在切条机架(43)上,处于下方的一排传动轮(41)和切条轮(42)通过轴承和轴承座安装于切条机架(43)上。

3. 根据权利要求2所述的一种竹条压丝压碎机,其特征在于:所述调节装置一(a)由弹簧(a1)、调节杆一(a2)、调节螺母一(a3)、调节滑块一(a4)组成;所述调节螺母一(a3)安装于调节杆一(a2)上,并处于切条机架(43)顶板的上侧,所述调节杆一(a2)与调节滑块一(a4)固定连接;所述弹簧(a1)的两端分别与切条机架(43)顶板和调节滑块一(a4)相连。

4. 根据权利要求2所述的一种竹条压丝压碎机,其特征在于:所述调节装置二(b)由调节杆二(b1)、两个调节螺母二(b2)、调节滑块二(b3)组成;所述两个调节螺母二(b2)安装于调节杆二(b1)上,并分别处于切条机架(43)或压碎机(5)顶板的上下两侧,所述调节杆二(b1)与调节滑块二(b3)固定连接。

5. 根据权利要求2所述的一种竹条压丝压碎机,其特征在于:所述切条轮(42)由3至5片的圆形刀片组成。

6. 根据权利要求1所述的一种竹条压丝压碎机,其特征在于:所述切条机(4)还包括一对或一对以上的梳板(44),所述梳板(44)通过角钢固定连接在切条机架(43)上,梳板(44)上开有与切条轮(42)的圆形刀片数量相对应的槽。

7. 根据权利要求1所述的一种竹条压丝压碎机,其特征在于:所述压碎机(5)由2组或2组以上的上下对转压碎轮(51)组成,处于上方的一排压碎轮(51)通过调节装置二(b)固定安装在压碎机架(52)上,处于下方的一排压碎轮(51)通过轴承和轴承座安装于压碎机架(52)上。

8. 根据权利要求1所述的一种竹条压丝压碎机,其特征在于:所述压碎机(5)的上下两排压碎轮(51)之间的压力,由进料口至出料口方向逐级增强。

一种竹条压丝压碎机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种竹制品加工装置,尤其涉及一种竹条压轮压碎机。

背景技术

[0002] 在重竹地板的制作过程中,需要将竹条压成纤维竹丝束,以便充分浸胶,然后再使用压机将浸胶后的丝状竹条压制成方料,再制成重竹地板。但是现有的压丝机,是由两组打节刀和两组压丝轮组成。由于压丝轮中的刀片的刀口为平口,利用压力来压破竹条。这样的压丝轮压出来的竹条往往只能形成 3 至 5 根细小的条状,很难达到我们所需要的纤维竹丝束,这样的竹条由于内部结构并没有破碎,在浸胶的时候,胶水只能附在竹条表面,难以渗入竹条的内部。经过数千吨的压力压机压制方料的时候,会将竹条完全压碎,这样就会使压碎但未浸到胶水的竹条分布到方料各个部分,在后续的地板制作过程中经过剖切成片状,部分未浸到胶水的竹条裸露在表面,从而出现跳丝、开裂、毛刺等严重影响地板质量的现象。

发明内容

[0003] 本发明针对现有技术的不足,提供一种一种竹条压丝压碎机。

[0004] 本发明的技术方案是这样的:一种竹条压丝压碎机,包括底座、电机、拉丝机,其中还包括切条机和压碎机,所述电机、拉丝机、切条机和压碎机固定安装于底座上,所述切条机的进料口与拉丝机的出料口对应、压碎机的进料口与切条机的出料口对应,电机与拉丝机、切条机、压碎机相连。拉丝机、切条机、压碎机的内部之间的传动通过齿轮、链条及其它们之间的组合来实现。

[0005] 所述切条机由至少组上下对转的传动轮和一组或一组以上的上下对转切条轮组成,处于上方的一排传动轮通过调节装置一活动安装在切条机架架上,处于上方的切条轮通过调节装置二活动安装在切条机架架上,处于下方的一排传动轮和切条轮通过轴承和轴承座安装于切条机架架上。

[0006] 所述调节装置一由弹簧、调节杆一、调节螺母一、调节滑块一组成;所述调节螺母一安装于调节杆一上,并处于切条机架架顶板的上侧,所述调节杆一与调节滑块一固定连接;所述弹簧的两端分别与切条机架架顶板和调节滑块一相连。

[0007] 所述调节装置二由调节杆二、两个调节螺母二、调节滑块二组成;所述两个调节螺母二安装于调节杆二上,并分别处于切条机架架或压碎机顶板的上下两侧,所述调节杆二与调节滑块二固定连接。

[0008] 所述切条轮由 3 至 5 片的圆形刀片组成。

[0009] 所述切条机还包括一对或一对以上的梳板,所述梳板通过角钢固定连接在切条机架架上,梳板上开有与切条轮的圆形刀片数量相对应的槽。

[0010] 所述压碎机由 2 组或 2 组以上的上下对转压碎轮组成,处于上方的一排压碎轮通过调节装置二固定安装在压碎机架架上,处于下方的一排压碎轮通过轴承和轴承座安装于压

碎机架 auf。

[0011] 所述压碎机的上下两排压碎轮之间的压力,由进料口至出料口方向逐级增强。

[0012] 本发明的有益效果是:本发明由于采用了带锋口刀片的压丝轮,能够将竹条分切成多根更为细小的条状,再经过多组压碎轮的压力下,细小的条状竹条内部被逐步压碎成丝状,而丝状本身又保持了它的完整性,并不会被压断。这样的竹条在浸胶的时候,胶水能够渗透进入竹条的内部,使竹条充分吸收胶水。在使用压机将其压制成方料的时候,方料的内部胶水分布均匀,在后续剖切制作地板的时候,能够避免出现跳丝、开裂、毛刺等现象,大大提高了地板的质量。

附图说明

[0013] 图 1 为本发明整体结构示意图。

[0014] 图 2 为本发明图 1 的俯视图结构示意图。

[0015] 图 3 为本发明切条机正面结构示意图。

[0016] 图 4 为本发明压碎机正面结构示意图。

[0017] 图 5 为本发明切条轮侧面结构示意图。

[0018] 图 6 为本发明梳板的俯视图结构示意图。

[0019] 图中,底座 1、电机 2、拉丝机 3、切条机 4、传动轮 41、切条轮 42、切条机架 43、压碎机 5、压碎轮 51、压碎机架 52、调节装置一 a、弹簧 a1、调节杆一 a2、调节螺母一 a3、调节滑块一 a4、调节装置二 b、调节杆二 b1、调节螺母二 b2、调节滑块二 b3。

具体实施方式

[0020] 下面结合附图与具体实施例对本发明作进一步的详细说明。

[0021] 实施例一。

[0022] 如图 1 和图 2 所示,一种竹条压丝压碎机,包括底座 1、电机 2、拉丝机 3,其中还包括切条机 4 和压碎机 5,所述电机 2、拉丝机 3、切条机 4 和压碎机 5 固定安装于底座上,所述切条机 4 的进料口与拉丝机 3 的出料口对应、压碎机 5 的进料口与切条机 4 的出料口对应,电机 2 与拉丝机 3、切条机 4、压碎机 5 相连。拉丝机 3、切条机 4、压碎机 5 的内部之间的传动通过齿轮、链条及其它们之间的组合来实现。

[0023] 如图 3 所示,所述切条机 4 由至少 2 组上下对转的传动轮 41 和一组或一组以上的上下对转切条轮 42 组成,处于上方的一排传动轮 41 通过调节装置一 a 活动安装在切条机架 43 上,处于上方的切条轮 42 通过调节装置二 b 活动安装在切条机架 43 上,处于下方的一排传动轮 41 和切条轮 42 通过轴承和轴承座安装于切条机架 43 上。

[0024] 所述调节装置一 a 由弹簧 a1、调节杆一 a2、调节螺母一 a3、调节滑块一 a4 组成;所述调节螺母一 a3 安装于调节杆一 a2 上,并处于切条机架 43 顶板的上侧,所述调节杆一 a2 与调节滑块一 a4 固定连接;所述弹簧 a1 的两端分别与切条机架 43 顶板和调节滑块一 a4 相连。

[0025] 所述调节装置二 b 由调节杆二 b1、两个调节螺母二 b2、调节滑块二 b3 组成;所述两个调节螺母二 b2 安装于调节杆二 b1 上,并分别处于切条机架 43 或压碎机 5 顶板的上下两侧,所述调节杆二 b1 与调节滑块二 b3 固定连接。

[0026] 如图 4 所示,所述压碎机 5 由 2 组或 2 组以上的上下对转压碎轮 51 组成,处于上方的一排压碎轮 51 通过调节装置二 b 固定安装在压碎机架 52 上,处于下方的一排压碎轮 51 通过轴承和轴承座安装于压碎机架 52 上。

[0027] 所述压碎机 5 的上下两排压碎轮 51 之间的压力,由进料口至出料口方向逐级增强。

[0028] 如图 5 所示,切条轮 42 由 3 至 5 片的圆形刀片组成。

[0029] 如图 6 所示,所述切条机 4 还包括一对或一对以上的梳板 44,所述梳板 44 通过角钢固定连接在切条机架 43 上,梳板 44 上开有与切条轮 42 的圆形刀片数量相对应的槽。

[0030] 实施例二。

[0031] 所述切条机 4 由 3 组上下对转的传动轮 41 和 2 组的上下对转切条轮 42 组成。切条轮 42 由 4 片的圆形刀片组成。所述切条机 4 还包括 2 对的梳板 44。其他结构与实施例一相同。

[0032] 实施例三。

[0033] 所述切条机 4 由 4 组上下对转的传动轮 41 和 3 组的上下对转切条轮 42 组成。切条轮 42 由 5 片的圆形刀片组成。所述切条机 4 还包括 3 对的梳板 44。其他结构与实施例一相同。

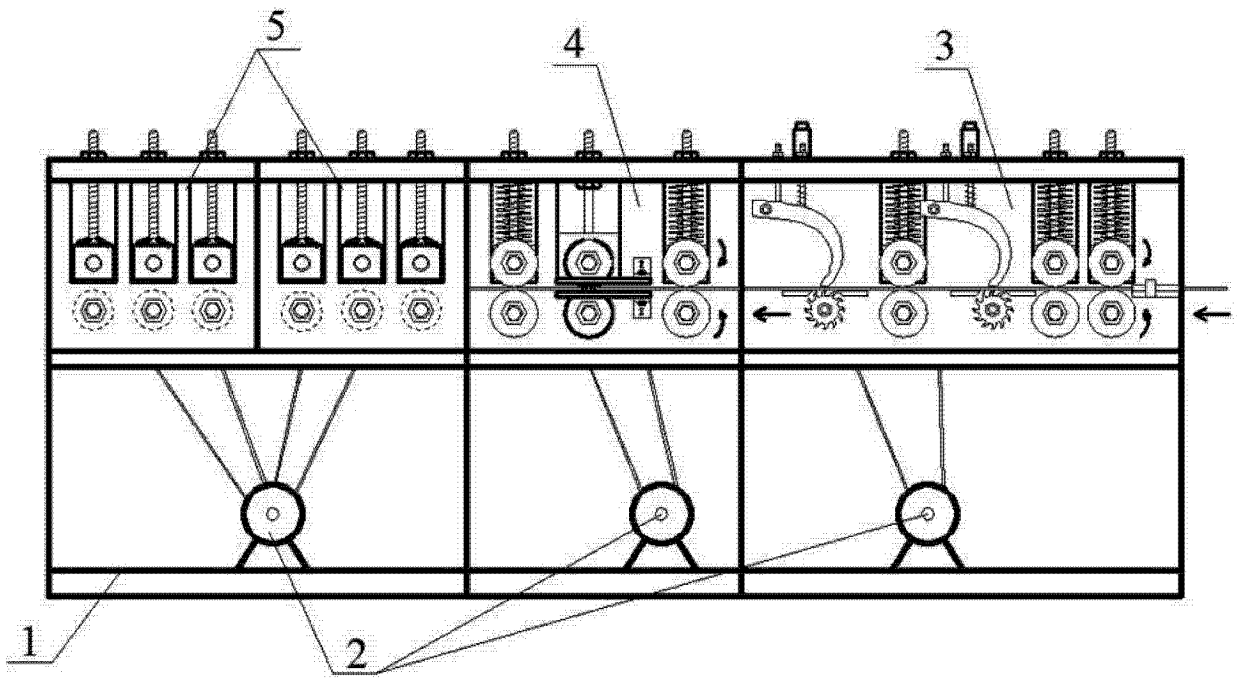


图 1

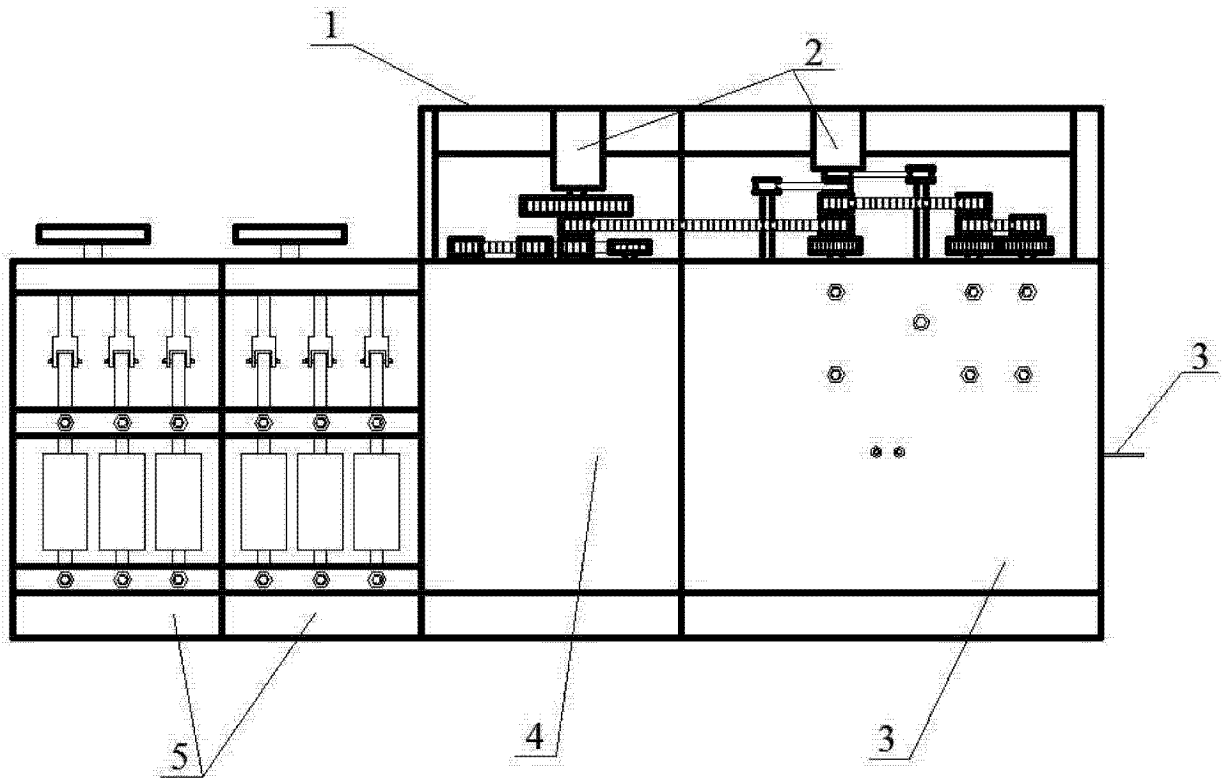


图 2

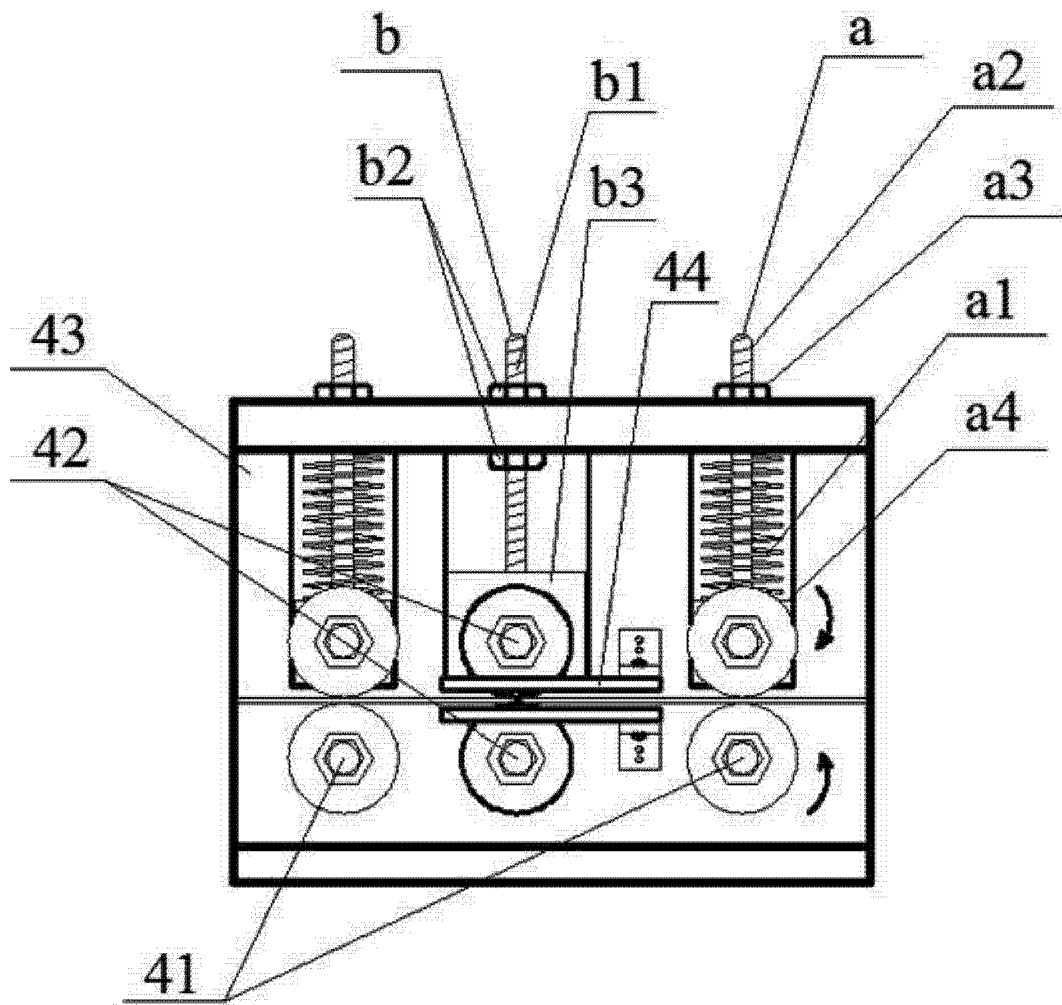


图 3

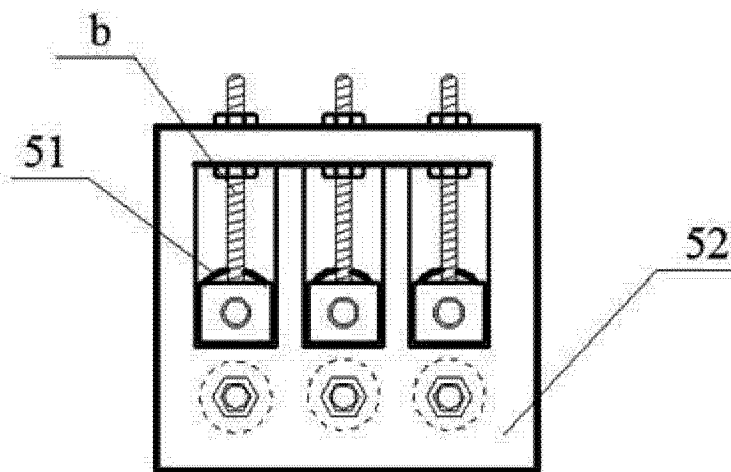


图 4

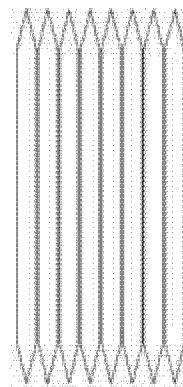


图 5

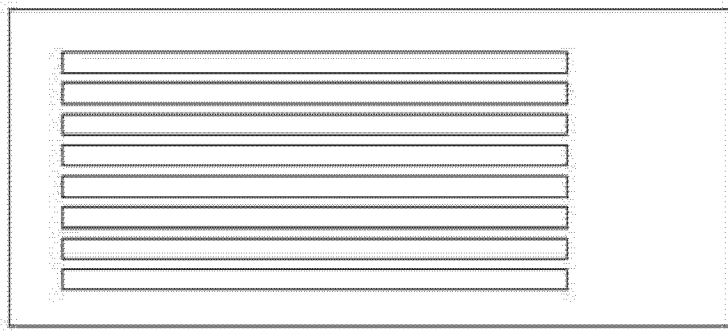


图 6