



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103223697 A

(43) 申请公布日 2013. 07. 31

(21) 申请号 201310151580. X

(22) 申请日 2013. 04. 27

(71) 申请人 江苏朝阳液压机械集团有限公司
地址 225645 江苏省扬州市高邮市汤庄镇工业集中区

(72) 发明人 蒋大雷 袁健 张永农 李戈泉 孙桂根

(74) 专利代理机构 南京苏高专利商标事务所 (普通合伙) 32204

代理人 邱兴天

(51) Int. Cl.

B28D 1/18 (2006. 01)

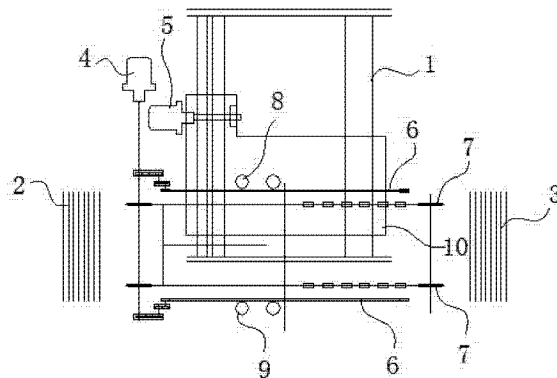
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种新型墙体材料生产线用连续双面铣槽机

(57) 摘要

本发明公开了一种新型墙体材料生产线用连续双面铣槽机,包括进给减速电机、适应板材宽窄调节电机、机架和设在机架上的底座;所述的适应板材宽窄调节电机与底座,所述的进给减速电机与输送履带和压紧皮带相连;所述的输送履带和压紧皮带对应设在待加工板材的上下;在待加工板材的两侧设铣刀;所述的铣刀与底座相连。本发明改铣刀移动铣削加工为定位铣削加工为,实现板材不间断快速行走过程中铣槽,同时实现一台设备加工多种规格的板材,两侧铣刀中心距可调,降低工人劳动强度,提高工作效率。



1. 一种新型墙体材料生产线用连续双面铣槽机,其特征在于:包括进给减速电机(4)、适应板材宽窄调节电机(5)、机架(1)和设在机架(1)上的底座(10);所述的适应板材宽窄调节电机(5)与底座(10),所述的进给减速电机(4)与输送履带和压紧皮带相连;所述的输送履带和压紧皮带对应设在待加工板材的上下;在待加工板材的两侧设铣刀;所述的铣刀与底座(10)相连。

2. 根据权利要求1所述的新型墙体材料生产线用连续双面铣槽机,其特征在于:所述机架(1)设在上板架(2)与下板架(3)之间。

3. 根据权利要求1所述的新型墙体材料生产线用连续双面铣槽机,其特征在于:所述铣刀包括可调节铣刀组(8)和固定铣刀组(9),可调节铣刀组(8)与底座(10)相连。

4. 根据权利要求1所述的新型墙体材料生产线用连续双面铣槽机,其特征在于:所述输送履带由两组履带进给链组(7)驱动,其中一组履带进给链组(7)与底座(10)相连。

5. 根据权利要求1所述的新型墙体材料生产线用连续双面铣槽机,其特征在于:所述压紧皮带由两组皮带压紧轮组(6)驱动,其中一组皮带压紧轮组(6)与底座(10)相连。

一种新型墙体材料生产线用连续双面铣槽机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种铣槽机,特别是一种新型墙体材料生产线用连续双面铣槽机。

背景技术

[0002] 目前市场上一般铣槽机,一次只能加工张板,每天加工的板材数量非常有限,加工时板材不动铣刀移动铣削加工。而且只能加工同一种宽度的板材,板材生产厂家只能购买多种型号的设备,人员用量非常大,生产成本低。显然,这种产品,加工速度慢,效率低,不能加工多种宽度的板材,用工多,工人劳动强度大,生产成本低,不能完全满足使用需求。

发明内容

[0003] 发明目的:针对现有技术中存在的不足,本发明的目的是提供一种新型墙体材料生产线用连续双面铣槽机,改铣刀移动铣削加工为定位铣削加工,实现板材不间断快速行走过程中铣槽,同时实现一台设备加工多种规格的板材,两侧铣刀中心距可调,降低工人劳动强度,提高工作效率。

[0004] 技术方案:为了实现上述发明目的,本发明所采用的技术方案为:

一种新型墙体材料生产线用连续双面铣槽机,包括进给减速电机、适应板材宽窄调节电机、机架和设在机架上的底座;所述的适应板材宽窄调节电机与底座,所述的进给减速电机与输送履带和压紧皮带相连;所述的输送履带和压紧皮带对应设在待加工板材的上下;在待加工板材的两侧设铣刀;所述的铣刀与底座相连。

[0005] 所述机架设在上板架与下板架之间。

[0006] 所述铣刀包括可调节铣刀组和固定铣刀组,可调节铣刀组与底座相连。

[0007] 所述输送履带由两组履带进给链组驱动,其中一组履带进给链组与底座相连。

[0008] 所述压紧皮带由两组皮带压紧轮组驱动,其中一组皮带压紧轮组与底座相连。

[0009] 本发明由于采用了连续输送板材的机构,生产过程中无需停顿,双面同时采用双刀盘组合,板材输送速度更快,加工好的板材质量也更好,同类设备两台不能满足一条生产线的需要,本设备一台可以满足两条生产线的需要。

[0010] 有益效果:与现有技术相比,本发明改铣刀移动铣削加工为定位铣削加工,实现板材不间断快速行走过程中铣槽,同时实现一台设备加工多种规格的板材,两侧铣刀中心距可调,降低工人劳动强度,提高工作效率。

附图说明

[0011] 图1是新型墙体材料生产线用连续双面铣槽机的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面通过具体的实施例对本发明进一步说明,应当指出,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明原理的前提下,还可以做出若干变型和改进,这些也应视为属于

本发明的保护范围。

[0013] 如图 1 所示,新型墙体材料生产线用连续双面铣槽机,包括机架 1、上板架 2、下板架 3、进给减速电机 4、适应板材宽窄调节电机 5、皮带压紧轮组 6、履带进给链组 7、可调节铣刀组 8、固定铣刀组 9。机架 1 设在上板架 2 与下板架 3 之间,在机架 1 上设进给减速电机 4 和适应板材宽窄调节电机 5,在机架 1 的靠近上板架 2 和下板架 3 的一侧设用于对板材加工宽度进行调节的底座 10,在底座 10 与可调节铣刀组 8、皮带压紧轮组 6 与履带进给链组 7 中的一组相连;进给减速电机 4 与皮带压紧轮组 6 和履带进给链组 7 相连;适应板材宽窄调节电机 5 与底座 10 相连。在两组履带进给链组 7 上设输送履带,在两组皮带压紧轮组 6 上设压紧皮带。压紧皮带、铣刀、输送履带对应设在待加工板材的上、中间两侧、下位置。

[0014] 工作时,首先根据加工板材的不同宽度,通过适应板材宽窄调节电机 5 调节可调节铣刀组 8、固定铣刀组 9 的中心距,后启动铣槽机进给减速电机 4,两侧铣刀同时启动,把板材放置在上板架 2 推向铣槽机进入履带输送台,板材在输送履带与压紧皮带的共同作用下平稳向前移动,同时两侧铣刀对板材铣槽,直至板材行走出铣槽机工作台进入下板架,完成第一张板材的加工同时,进入铣槽机的板材一张接着一张,无需间隔,连续工作,与生产线接轨可以实现无人操作,自动化生产。

[0015] 本发明改铣刀移动铣削加工为定位铣削加工为,实现板材不间断快速行走过程中铣槽,由于采用了连续输送板材的机构,生产过程中无需停顿,双面同时采用双刀盘组合,板材输送速度更快,加工好的板材质量也更好,同类设备两台不能满足一条生产线的需要,本设备一台可以满足两条生产线的需要。同时实现一台设备加工多种规格的板材,两侧铣刀中心距可调,降低工人劳动强度,提高工作效率。

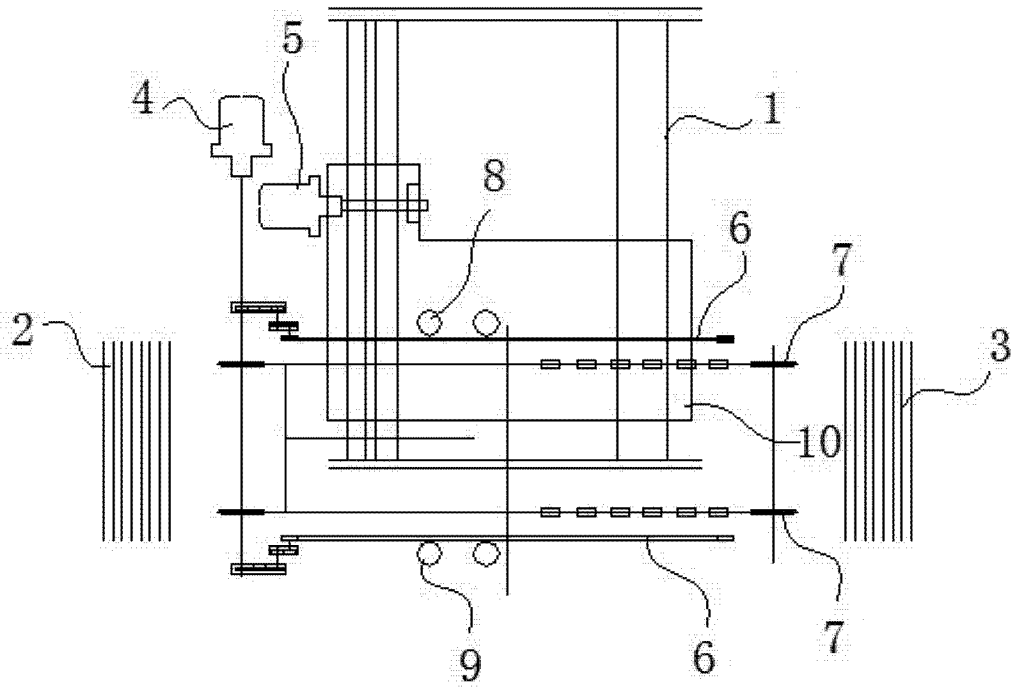


图 1