(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 111605018 A
(43)申请公布日 2020.09.01

(21)申请号 202010462441.9

(22)申请日 2020.05.27

(71)申请人 河源盛宴竹业科技有限公司
地址 517000 广东省河源市高新区兴工大道东、科三路南厂房

(72)发明人 谢雪香

(74)专利代理机构 深圳市道勤知酷知识产权代理事务所(普通合伙) 44439
代理人 何兵 饶盛添

(51)Int.Cl.
B27M 3/00(2006.01)
B27J 1/00(2006.01)
B27J 1/02(2006.01)
B27C 5/02(2006.01)
B08B 3/02(2006.01)
B27K 3/02(2006.01)
B27K 5/04(2006.01)

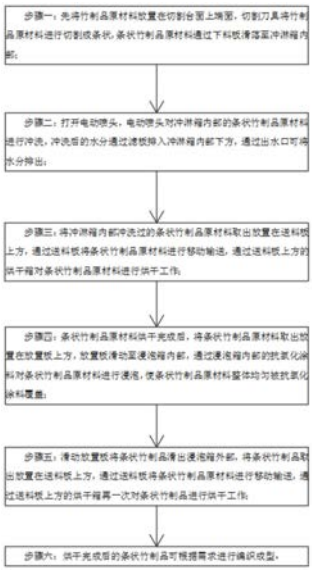
权利要求书2页 说明书5页 附图4页

(54)发明名称

一种高抗氧化竹制品制造工艺

(57)摘要

本发明公开了一种高抗氧化竹制品制造工艺,涉及竹制品加工领域,为解决现有技术中的现有的竹制品发生氧化而影响正常使用的问题。所述的高抗氧化竹制品制造工艺包括如下步骤:步骤一:先将竹制品原材料放置在切割台面上端面,切割刀具将竹制品原材料进行切割成条状,条状竹制品原材料通过下料板滑落至冲淋箱内部;步骤二:打开电动喷头,电动喷头对冲淋箱内部的条状竹制品原材料进行冲洗,冲洗后的水分通过滤板排入冲淋箱内部下方,通过出水口可将水分排出;步骤三:将冲淋箱内部冲洗过的条状竹制品原材料取出放置在送料板上方,通过送料板将条状竹制品原材料进行移动输送,通过送料板上方的烘干箱对条状竹制品原材料进行烘干工作。



CN 111605018 A

1.一种高抗氧化竹制品制造工艺，其特征在于：所述高抗氧化竹制品制造工艺的制造设备包括切割台面(1)、冲淋箱(8)、涂料箱(13)、浸泡箱(14)和烘干箱(20)，所述切割台面(1)的上端面安装有切割刀具(6)，所述切割台面(1)一侧的下方设置有下料板(9)，所述冲淋箱(8)的内部安装有电动喷头(27)，所述冲淋箱(8)内部的下方安装有滤板(26)，所述冲淋箱(8)的一侧安装有出水口(11)，所述涂料箱(13)的内部安装有放置板(29)，所述烘干箱(20)的下方安装有送料板(19)，所述的高抗氧化竹制品制造工艺包括如下步骤：

步骤一：先将竹制品原材料放置在切割台面(1)上端面，切割刀具(6)将竹制品原材料进行切割成条状，条状竹制品原材料通过下料板(9)滑落至冲淋箱(8)内部；

步骤二：打开电动喷头(27)，电动喷头(27)对冲淋箱(8)内部的条状竹制品原材料进行冲洗，冲洗后的水分通过滤板(26)排入冲淋箱(8)内部下方，通过出水口(11)可将水分排出；

步骤三：将冲淋箱(8)内部冲洗过的条状竹制品原材料取出放置在送料板(19)上方，通过送料板(19)将条状竹制品原材料进行移动输送，通过送料板(19)上方的烘干箱(20)对条状竹制品原材料进行烘干工作；

步骤四：条状竹制品原材料烘干完成后，将条状竹制品原材料取出放置在放置板(29)上方，放置板(29)滑动至浸泡箱(14)内部，通过浸泡箱(14)内部的抗氧化涂料对条状竹制品原材料进行浸泡，使条状竹制品原材料整体均匀被抗氧化涂料覆盖；

步骤五：滑动放置板(29)将条状竹制品滑出浸泡箱(14)外部，将条状竹制品取出放置在送料板(19)上方，通过送料板(19)将条状竹制品原材料进行移动输送，通过送料板(19)上方的烘干箱(20)再一次对条状竹制品进行烘干工作；

步骤六：烘干完成后的条状竹制品可根据需求进行编织成型。

2.根据权利要求1所述的一种高抗氧化竹制品制造工艺，其特征在于：所述切割刀具(6)的上方安装有电动缸(4)，所述电动缸(4)一侧的下方安装有支撑杆(3)，所述支撑杆(3)的两端分别与电动缸(4)和切割台面(1)焊接连接，所述电动缸(4)的下方安装有压力弹簧(5)，所述压力弹簧(5)与电动缸(4)之间安装有连接板，且连接板与切割刀具(6)通过连接杆固定连接，所述切割台面(1)的下端安装有支腿(2)。

3.根据权利要求1所述的一种高抗氧化竹制品制造工艺，其特征在于：所述下料板(9)与切割台面(1)设置为一体结构，且所述下料板(9)延伸至冲淋箱(8)内部与冲淋箱(8)贴合，所述冲淋箱(8)的上方安装有进水口(7)，所述进水口(7)延伸至冲淋箱(8)内部与电动喷头(27)密封连接，所述冲淋箱(8)的内部的一侧安装有出水口(11)，所述出水口(11)的内部设置有电磁阀。

4.根据权利要求1所述的一种高抗氧化竹制品制造工艺，其特征在于：所述涂料箱(13)的内部两侧均安装有滑槽(16)，所述滑槽(16)与涂料箱(13)通过固定螺丝连接，所述放置板(29)的两侧均安装有滑动板(17)，所述滑动板(17)的外部安装有滑轨(28)，所述滑轨(28)与滑槽(16)滑动连接，所述滑槽(16)的外部安装有常闭型钳制器，且所述滑轨(28)通过常闭型钳制器与滑槽(16)固定连接。

5.根据权利要求1所述的一种高抗氧化竹制品制造工艺，其特征在于：所述浸泡箱(14)的内部安装有气泡发生器(15)，所述浸泡箱(14)的一侧设置有进料口(18)，所述进料口(18)延伸至浸泡箱(14)内部与浸泡箱(14)密封连接。

6.根据权利要求1所述的一种高抗氧化竹制品制造工艺，其特征在于：所述烘干箱(20)的内部安装有排风机(21)，所述排风机(21)设置有若干个，若干个所述排风机(21)均通过固定螺丝与烘干箱(20)连接，所述排风机(21)的下方安装有电加热板(22)，所述电加热板(22)与烘干箱(20)通过固定螺丝连接，且所述电加热板(22)的内部设置有风口。

7.根据权利要求1所述的一种高抗氧化竹制品制造工艺，其特征在于：所述送料板(19)的上端面设置有空腔，所述送料板(19)的内部两侧均安装有传动棍(23)，两个所述传动棍(23)均通过轴承座与送料板(19)转动连接，所述送料板(19)的下端面安装有伺服电机(25)，所述伺服电机(25)通过传动皮带与传动棍(23)传动连接，所述传动棍(23)的外部安装有传送带(24)，所述传送带(24)与传动棍(23)通过外齿轮啮合连接。

8.根据权利要求4所述的一种高抗氧化竹制品制造工艺，其特征在于：所述放置板(29)设置有两个，两个所述放置板(29)均与滑动板(17)焊接连接，两个所述放置板(29)的内部均安装有过滤网(30)。

9.根据权利要求3所述的一种高抗氧化竹制品制造工艺，其特征在于：所述冲淋箱(8)的下方安装有滚轮(12)，所述冲淋箱(8)的一侧安装有箱门(10)，所述箱门(10)通过塔扣与冲淋箱(8)固定连接，所述箱门(10)通过密封垫层与冲淋箱(8)密封连接。

一种高抗氧化竹制品制造工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及竹制品加工技术领域，具体为一种高抗氧化竹制品制造工艺。

背景技术

[0002] 竹制品是指以竹子为加工原料制造的产品，多为日用品，如竹篮、竹筛、竹笊篱、箕箕、竹蒸笼、炊帚、竹畚箕、竹畚斗、竹耙、箩筐、竹扁担、竹筷、竹扫帚、竹笠、竹匾、竹背篓、竹簟、竹席、竹床、竹凳、竹椅、竹躺椅、砧板、凉席、茶杯垫、窗帘等，近年来比较流行的竹地板和竹家具等，还有一些价值较高的，如竹雕等民间工艺品，竹炭产品也很有前景，湖北咸宁盛产毛竹子，咸宁的竹制品造型别致，雕刻细腻，色泽光亮，花色品种多样，行销国内，为传统的地方工艺品，深受游客欢迎。

[0003] 我国人民历来喜爱竹子，中国也是世界上研究、培育和利用竹子最早的国家，从竹子在中国历史文化发展和精神文化形成中所产生的巨大作用，竹子与中国诗歌书画和园林建设的源远流长的关系，以及竹子与人民生活的息息相关中不难看出，中国不愧被誉为"竹子文明的国度"，没有哪一种植物能够像竹子一样对中国的文明产生如此深远的影响，由于未经表面处理的竹青片相对于经过表面脱青处理的竹黄片更易受到外界影响，发生氧化而影响正常使用，而脱青后的竹黄片相对于竹青片的成本较高，表层竹青片上的竹节的存在，会影响的立柱表面的平整度；因此市场急需研制一种高抗氧化竹制品制造工艺来帮助人们解决现有的问题。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种高抗氧化竹制品制造工艺，以解决上述背景技术中提出的现有的竹制品发生氧化而影响正常使用的问题。

[0005] 为实现上述目的，本发明提供如下技术方案：一种高抗氧化竹制品制造工艺，所述高抗氧化竹制品制造工艺的制造设备包括切割台面、冲淋箱、涂料箱、浸泡箱和烘干箱，所述切割台面的上端面安装有切割刀具，所述切割台面一侧的下方设置有下料板，所述冲淋箱的内部安装有电动喷头，所述冲淋箱内部的下方安装有滤板，所述冲淋箱的一侧安装有出水口，所述涂料箱的内部安装有放置板，所述烘干箱的下方安装有送料板，所述的高抗氧化竹制品制造工艺包括如下步骤：

[0006] 步骤一：先将竹制品原材料放置在切割台面上端面，切割刀具将竹制品原材料进行切割成条状，条状竹制品原材料通过下料板滑落至冲淋箱内部；

[0007] 步骤二：打开电动喷头，电动喷头对冲淋箱内部的条状竹制品原材料进行冲洗，冲洗后的水分通过滤板排入冲淋箱内部下方，通过出水口可将水分排出；

[0008] 步骤三：将冲淋箱内部冲洗过的条状竹制品原材料取出放置在送料板上方，通过送料板将条状竹制品原材料进行移动输送，通过送料板上方的烘干箱对条状竹制品原材料进行烘干工作；

[0009] 步骤四：条状竹制品原材料烘干完成后，将条状竹制品原材料取出放置在放置板

上方，放置板滑动至浸泡箱内部，通过浸泡箱内部的抗氧化涂料对条状竹制品原材料进行浸泡，使条状竹制品原材料整体均匀被抗氧化涂料覆盖；

[0010] 步骤五：滑动放置板将条状竹制品滑出浸泡箱外部，将条状竹制品取出放置在送料板上方，通过送料板将条状竹制品原材料进行移动输送，通过送料板上方的烘干箱再一次对条状竹制品进行烘干工作；

[0011] 步骤六：烘干完成后的条状竹制品可根据需求进行编织成型。

[0012] 优选的，所述切割刀具的上方安装有电动缸，所述电动缸一侧的下方安装有支撑杆，所述支撑杆的两端分别与电动缸和切割台面焊接连接，所述电动缸的下方安装有压力弹簧，所述压力弹簧与电动缸之间安装有连接板，且连接板与切割刀具通过连接杆固定连接，所述切割台面的下端安装有支腿。

[0013] 优选的，所述下料板与切割台面设置为一体结构，且所述下料板延伸至冲淋箱内部与冲淋箱贴合，所述冲淋箱的上方安装有进水口，所述进水口延伸至冲淋箱内部与电动喷头密封连接，所述冲淋箱的内部的一侧安装有出水口，所述出水口的内部设置有电磁阀。

[0014] 优选的，所述涂料箱的内部两侧均安装有滑槽，所述滑槽与涂料箱通过固定螺丝连接，所述放置板的两侧均安装有滑动板，所述滑动板的外部安装有滑轨，所述滑轨与滑槽滑动连接，所述滑槽的外部安装有常闭型钳制器，且所述滑轨通过常闭型钳制器与滑槽固定连接。

[0015] 优选的，所述浸泡箱的内部安装有气泡发生器，所述浸泡箱的一侧设置有进料口，所述进料口延伸至浸泡箱内部与浸泡箱密封连接。

[0016] 优选的，所述烘干箱的内部安装有排风机，所述排风机设置有若干个，若干个所述排风机均通过固定螺丝与烘干箱连接，所述排风机的下方安装有电加热板，所述电加热板与烘干箱通过固定螺丝连接，且所述电加热板的内部设置有风口。

[0017] 优选的，所述送料板的上端面设置有空腔，所述送料板的内部两侧均安装有传动棍，两个所述传动棍均通过轴承座与送料板转动连接，所述送料板的下端面安装有伺服电机，所述伺服电机通过传动皮带与传动棍传动连接，所述传动棍的外部安装有传送带，所述传送带与传动棍通过外齿轮啮合连接。

[0018] 优选的，所述放置板设置有两个，两个所述放置板均与滑动板焊接连接，两个所述放置板的内部均安装有过滤网。

[0019] 优选的，所述冲淋箱的下方安装有滚轮，所述冲淋箱的一侧安装有箱门，所述箱门通过塔扣与冲淋箱固定连接，所述箱门通过密封垫层与冲淋箱密封连接。

[0020] 与现有技术相比，本发明的有益效果是：

[0021] 1.该发明通过切割台面的设置，在对竹制品原材料进行加工前，可通过切割台面将竹制品切割成条状，通过下方的压力弹簧配合电动缸，方便进行控制切割刀具，提高产品切割精准度，提高切割刀具切割过程中的韧性，便于实现快速压制与切割，使用方便，操作简便，工作效率高，节省时间，有利于提高产品精度。

[0022] 2.该发明通过冲淋箱的设置，将切割成型的竹制品通过下料板迅速导入冲淋箱内部，通过冲淋箱内部一圈电动喷头对条状竹制品进行冲洗，从而使条状竹制品外表面的杂物去除，提高竹制品生产后的产品质量，通过滤板方便清洗后的水分与竹制品脱离排出，从而便于进行后续操作。

[0023] 3.该发明通过涂料箱的设置，通过烘干箱将清洗后的竹制品迅速烘干，将条状竹制品原材料取出放置在放置板上方，放置板滑动至浸泡箱内部，通过浸泡箱内部的抗氧化涂料对条状竹制品原材料进行浸泡，使条状竹制品原材料整体均匀被抗氧化涂料覆盖，通过浸泡箱内部的气泡发生器使抗氧化涂料处于活跃状态，在进行浸泡时，可使抗氧化涂料完整的附着在条状竹制品外表面上，可有效的提高条状竹制品的抗氧化能力，且结构简单，方便操作，进一步提高抗氧化涂料的性能，在将滑动板升起后，多余的抗氧化涂料会通过过滤网流入浸泡箱内部，可防止抗氧化涂料的浪费，有利于节约成本。

[0024] 4.该发明通过送料板的设置，在竹制品涂料完成后，可放置在送料板内部的传送带上方，通过传送带带动竹制品移动，进入烘干箱内部进行烘干工作，一体化工作可有效地减少工作人员的工作强度，便于后续工序。

附图说明

[0025] 图1为本发明的切割台面的结构示意图；

[0026] 图2为本发明的涂料箱的结构示意图；

[0027] 图3为本发明的送料板的结构示意图；

[0028] 图4为本发明的冲淋箱的内部结构图；

[0029] 图5为本发明的放置板的整体示意图；

[0030] 图6为本发明的一种高抗氧化竹制品制造工艺的工艺流程图。

[0031] 图中：1、切割台面；2、支腿；3、支撑杆；4、电动缸；5、压力弹簧；6、切割刀具；7、进水口；8、冲淋箱；9、下料板；10、箱门；11、出水口；12、滚轮；13、涂料箱；14、浸泡箱；15、气泡发生器；16、滑槽；17、滑动板；18、进料口；19、送料板；20、烘干箱；21、排风机；22、电加热板；23、传动棍；24、传送带；25、伺服电机；26、滤板；27、电动喷头；28、滑轨；29、放置板；30、过滤网。

具体实施方式

[0032] 下面将结合本发明实施例中的附图，对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例，而不是全部的实施例。

[0033] 请参阅图1-6，本发明提供的一种实施例：一种高抗氧化竹制品制造工艺，高抗氧化竹制品制造工艺的制造设备包括切割台面1、冲淋箱8、涂料箱13、浸泡箱14和烘干箱20，切割台面1的上端面安装有切割刀具6，切割台面1一侧的下方设置有下料板9，冲淋箱8的内部安装有电动喷头27，冲淋箱8内部的下方安装有滤板26，冲淋箱8的一侧安装有出水口11，涂料箱13的内部安装有放置板29，烘干箱20的下方安装有送料板19，高抗氧化竹制品制造工艺包括如下步骤：

[0034] 步骤一：先将竹制品原材料放置在切割台面1上端面，切割刀具6将竹制品原材料进行切割成条状，条状竹制品原材料通过下料板9滑落至冲淋箱8内部；

[0035] 步骤二：打开电动喷头27，电动喷头27对冲淋箱8内部的条状竹制品原材料进行冲洗，冲洗后的水分通过滤板26排入冲淋箱8内部下方，通过出水口11可将水分排出；

[0036] 步骤三：将冲淋箱8内部冲洗过的条状竹制品原材料取出放置在送料板19上方，通过送料板19将条状竹制品原材料进行移动输送，通过送料板19上方的烘干箱20对条状竹制

品原材料进行烘干工作；

[0037] 步骤四：条状竹制品原材料烘干完成后，将条状竹制品原材料取出放置在放置板29上方，放置板29滑动至浸泡箱14内部，通过浸泡箱14内部的抗氧化涂料对条状竹制品原材料进行浸泡，使条状竹制品原材料整体均匀被抗氧化涂料覆盖；

[0038] 步骤五：滑动放置板29将条状竹制品滑出浸泡箱14外部，将条状竹制品取出放置在送料板19上方，通过送料板19将条状竹制品原材料进行移动输送，通过送料板19上方的烘干箱20再一次对条状竹制品进行烘干工作；

[0039] 步骤六：烘干完成后的条状竹制品可根据需求进行编织成型。

[0040] 进一步，切割刀具6的上方安装有电动缸4，电动缸4一侧的下方安装有支撑杆3，支撑杆3的两端分别与电动缸4和切割台面1焊接连接，电动缸4的下方安装有压力弹簧5，压力弹簧5与电动缸4之间安装有连接板，且连接板与切割刀具6通过连接杆固定连接，切割台面1的下端安装有支腿2，通过下方的压力弹簧5配合电动缸4，方便进行控制切割刀具6，提高产品切割精准度，提高切割刀具6切割过程中的韧性，便于实现快速压制与切割。

[0041] 进一步，下料板9与切割台面1设置为一体结构，且下料板9延伸至冲淋箱8内部与冲淋箱8贴合，冲淋箱8的上方安装有进水口7，进水口7延伸至冲淋箱8内部与电动喷头27密封连接，冲淋箱8的内部的一侧安装有出水口11，出水口11的内部设置有电磁阀，通过进水口7方便对电动喷头27进行填充水分，设置为一圈的电动喷头27可使竹制品受到冲洗的范围更加均匀。

[0042] 进一步，涂料箱13的内部两侧均安装有滑槽16，滑槽16与涂料箱13通过固定螺丝连接，放置板29的两侧均安装有滑动板17，滑动板17的外部安装有滑轨28，滑轨28与滑槽16滑动连接，滑槽16的外部安装有常闭型钳制器，且滑轨28通过常闭型钳制器与滑槽16固定连接，在将滑动板17升起后，多余的抗氧化涂料会通过过滤网30流入浸泡箱14内部，可防止抗氧化涂料的浪费，有利于节约成本。

[0043] 进一步，浸泡箱14的内部安装有气泡发生器15，浸泡箱14的一侧设置有进料口18，进料口18延伸至浸泡箱14内部与浸泡箱14密封连接，通过浸泡箱14内部的气泡发生器15使抗氧化涂料处于活跃状态，在进行浸泡时，可使抗氧化涂料完整的附着在条状竹制品外表面上，可有效的提高条状竹制品的抗氧化能力，且结构简单，方便操作。

[0044] 进一步，烘干箱20的内部安装有排风机21，排风机21设置有若干个，若干个排风机21均通过固定螺丝与烘干箱20连接，排风机21的下方安装有电加热板22，电加热板22与烘干箱20通过固定螺丝连接，且电加热板22的内部设置有风口，通过排风机21将电加热板22所产生的热空气对竹制品进行烘干。

[0045] 进一步，送料板19的上端面设置有空腔，送料板19的内部两侧均安装有传动棍23，两个传动棍23均通过轴承座与送料板19转动连接，送料板19的下端面安装有伺服电机25，伺服电机25通过传动皮带与传动棍23传动连接，传动棍23的外部安装有传送带24，传送带24与传动棍23通过外齿轮啮合连接，通过伺服电机25带动传动棍23转动，通过传动棍23带动传送带24移动，在竹制品涂料完成后，可放置在送料板19内部的传送带24上方，通过传送带24带动竹制品移动，进入烘干箱20内部进行烘干工作，自动化工作方便操作。

[0046] 进一步，放置板29设置有两个，两个放置板29均与滑动板17焊接连接，两个放置板29的内部均安装有过滤网30。

[0047] 进一步，冲淋箱8的下方安装有滚轮12，冲淋箱8的一侧安装有箱门10，箱门10通过塔扣与冲淋箱8固定连接，箱门10通过密封垫层与冲淋箱8密封连接，通过箱门10的固定方式，方便进行开关以便后续工作。

[0048] 工作原理：使用时，先将竹制品原材料放置在切割台面1上端面，切割刀具6将竹制品原材料进行切割成条状，条状竹制品原材料通过下料板9滑落至冲淋箱8内部，打开电动喷头27，电动喷头27对冲淋箱8内部的条状竹制品原材料进行冲洗，冲洗后的水分通过滤板26排入冲淋箱8内部下方，通过出水口11可将水分排出，将冲淋箱8内部冲洗过的条状竹制品原材料取出放置在送料板19上方，通过送料板19将条状竹制品原材料进行移动输送，通过送料板19上方的烘干箱20对条状竹制品原材料进行烘干工作，条状竹制品原材料烘干完成后，将条状竹制品原材料取出放置在放置板29上方，放置板29滑动至浸泡箱14内部，通过浸泡箱14内部的抗氧化涂料对条状竹制品原材料进行浸泡，使条状竹制品原材料整体均匀被抗氧化涂料覆盖，滑动放置板29将条状竹制品滑出浸泡箱14外部，将条状竹制品取出放置在送料板19上方，通过送料板19将条状竹制品原材料进行移动输送，通过送料板19上方的烘干箱20再一次对条状竹制品进行烘干工作，烘干完成后的条状竹制品可根据需求进行编织成型。

[0049] 对于本领域技术人员而言，显然本发明不限于上述示范性实施例的细节，而且在不背离本发明的精神或基本特征的情况下，能够以其他的具体形式实现本发明。因此，无论从哪一点来看，均应将实施例看作是示范性的，而且是非限制性的，本发明的范围由所附权利要求而不是上述说明限定，因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本发明内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

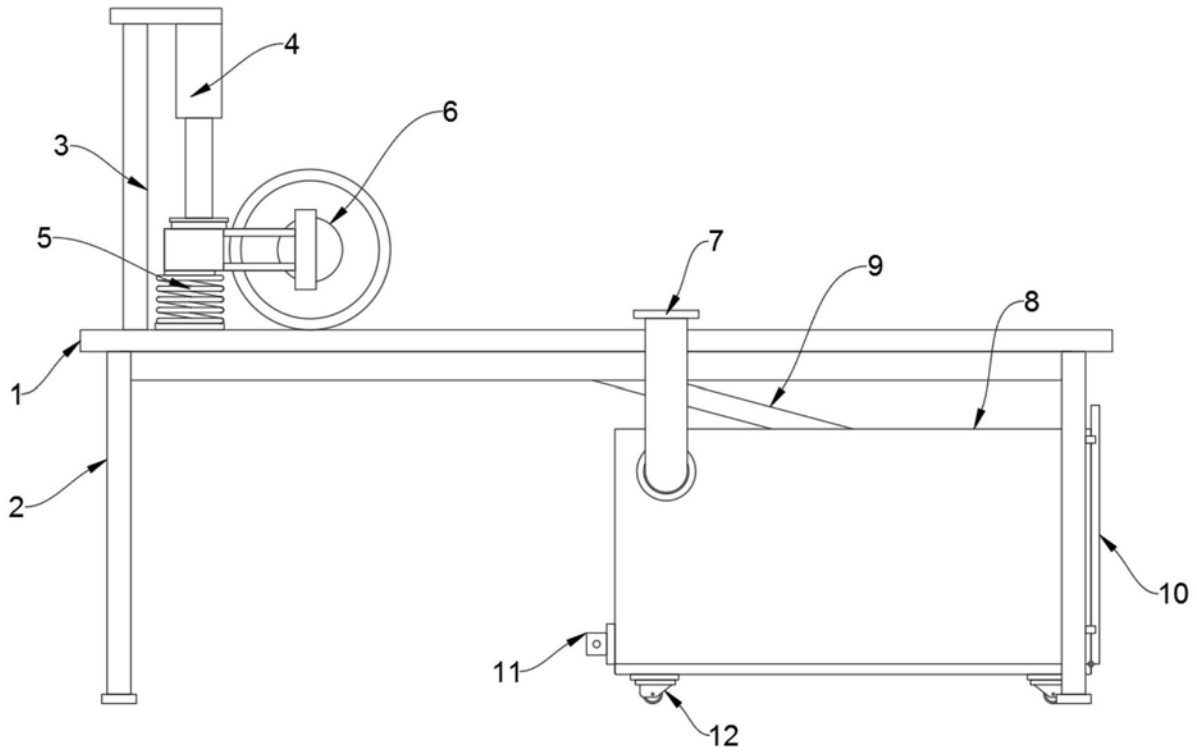


图1

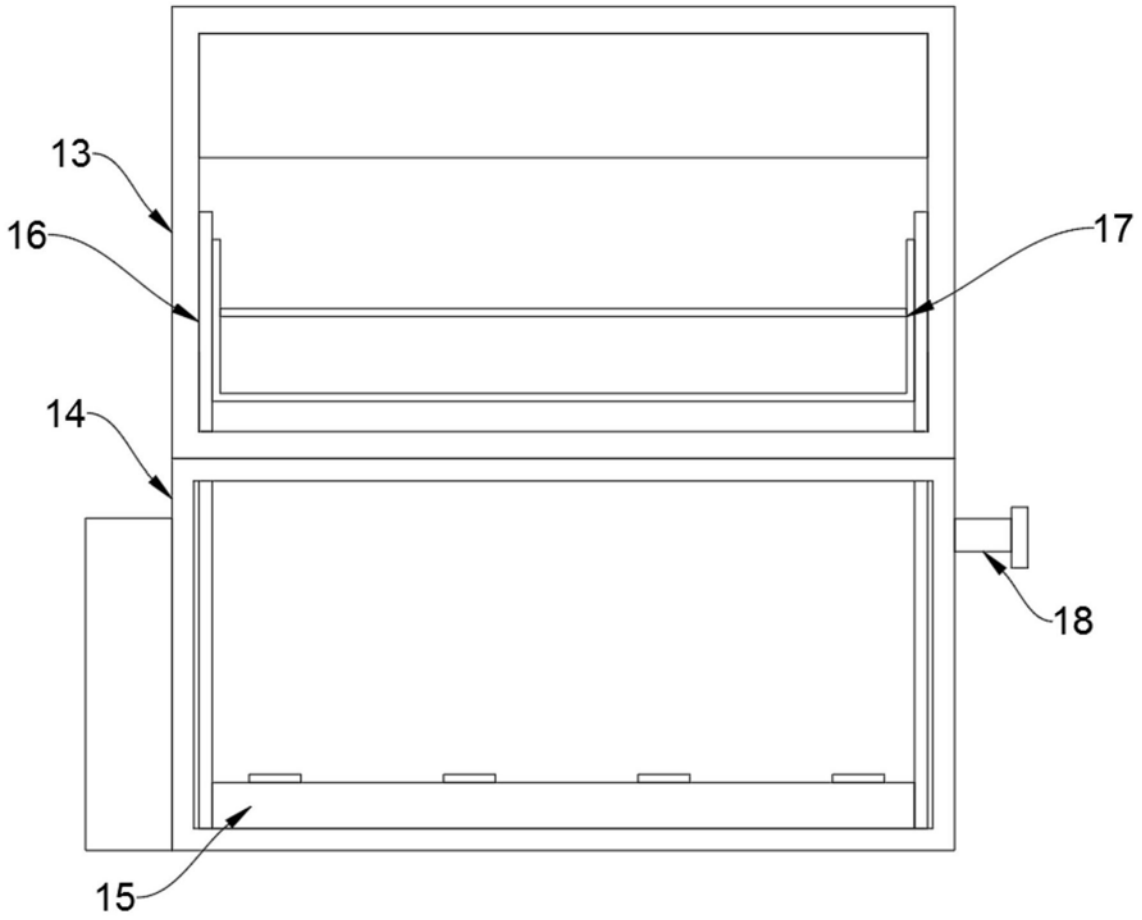


图2

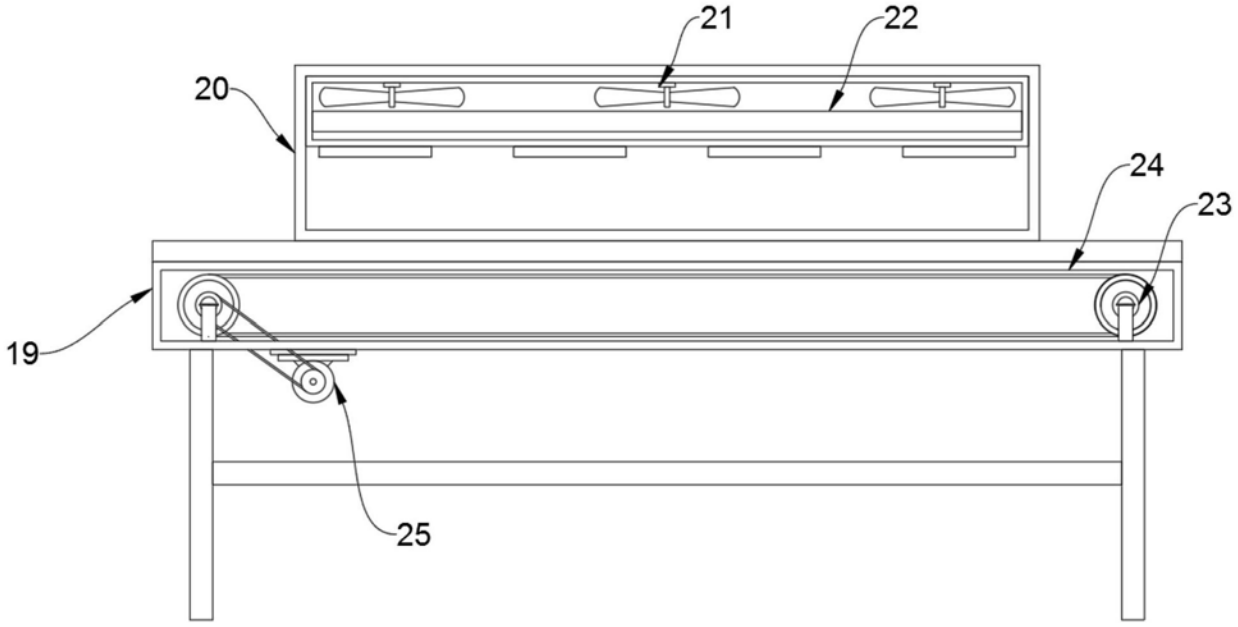


图3

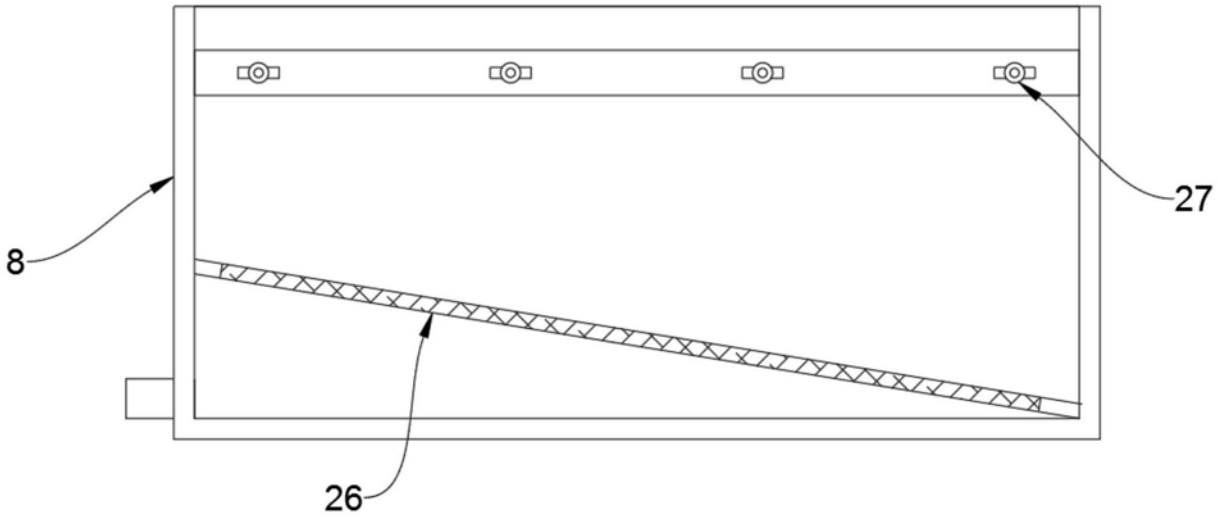


图4

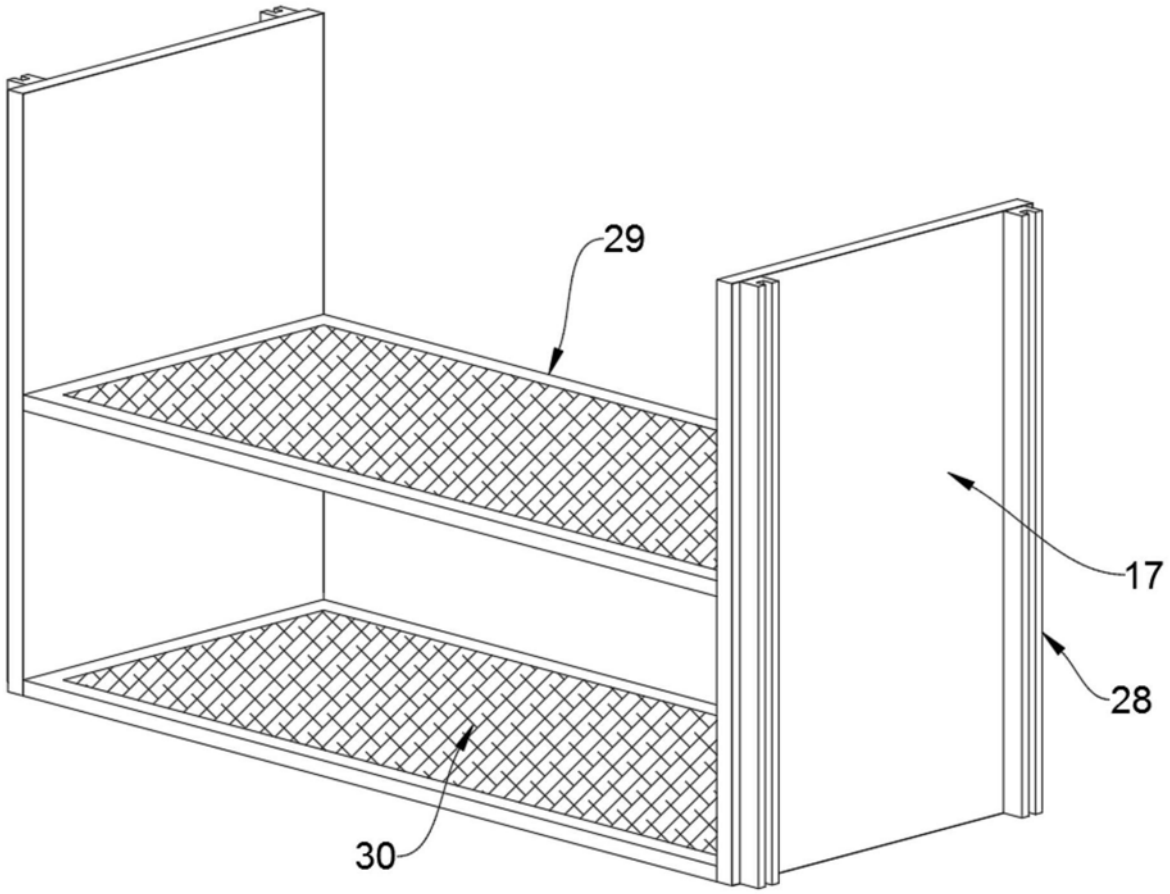


图5

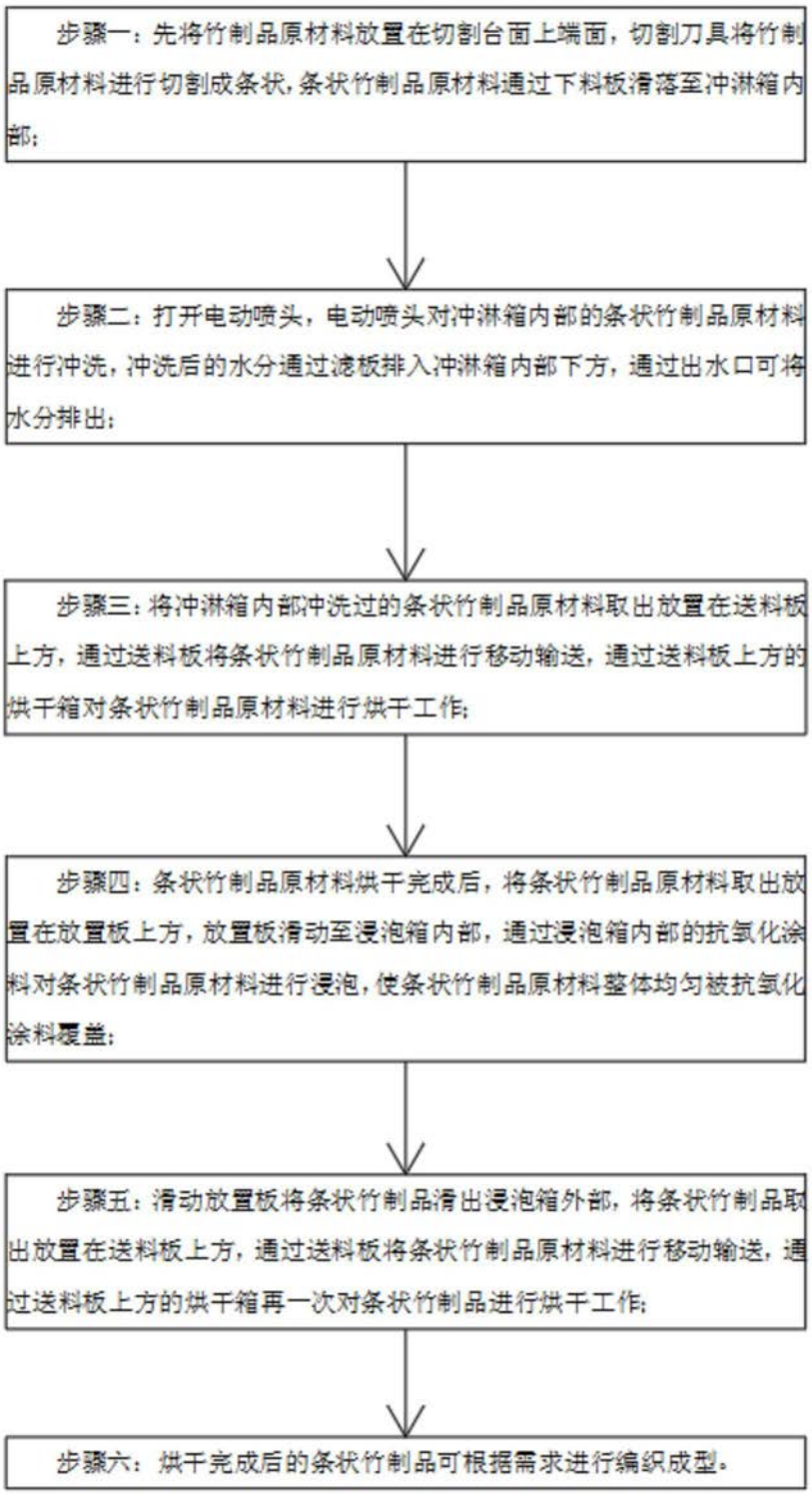

步骤一：先将竹制品原材料放置在切割台面上端面，切割刀具将竹制品原材料进行切割成条状，条状竹制品原材料通过下料板滑落至冲淋箱内部；
步骤二：打开电动喷头，电动喷头对冲淋箱内部的条状竹制品原材料进行冲洗，冲洗后的水分通过滤板排入冲淋箱内部下方，通过出水口可将水分排出；
步骤三：将冲淋箱内部冲洗过的条状竹制品原材料取出放置在送料板上方，通过送料板将条状竹制品原材料进行移动输送，通过送料板上方的烘干箱对条状竹制品原材料进行烘干工作；
步骤四：条状竹制品原材料烘干完成后，将条状竹制品原材料取出放置在放置板上方，放置板滑动至浸泡箱内部，通过浸泡箱内部的抗氧化涂料对条状竹制品原材料进行浸泡，使条状竹制品原材料整体均匀被抗氧化涂料覆盖；
步骤五：滑动放置板将条状竹制品滑出浸泡箱外部，将条状竹制品取出放置在送料板上方，通过送料板将条状竹制品原材料进行移动输送，通过送料板上方的烘干箱再一次对条状竹制品进行烘干工作；
步骤六：烘干完成后的条状竹制品可根据需求进行编织成型。

图6