(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 110587743 A
(43)申请公布日 2019.12.20

(21)申请号 201910881721.0

(22)申请日 2019.09.18

(71)申请人 张羽
地址 450044 河南省郑州市惠济区英才街18号郑州工程技术学院

(72)发明人 张羽 余爱华

(51)Int.Cl.
B27K 1/00(2006.01)
B27K 1/02(2006.01)
B27C 1/00(2006.01)
B27C 1/14(2006.01)
B27L 11/00(2006.01)

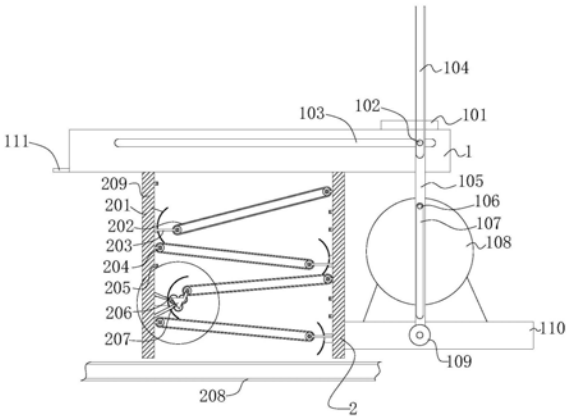
权利要求书2页 说明书7页 附图6页

(54)发明名称

一种刨花板板材制造调湿加工处理方法

(57)摘要

本发明公开了一种刨花板板材制造调湿加工处理方法，涉及板材加工技术领域，包括以下几个步骤：S1、刨削加工，对规则的木材表面进行刨削处理，将规则的木材刨削成为片状材料；S2、喷湿处理，对步骤S1中刨削后得到的片材表面进行喷湿处理，使片材表面湿度均匀；S3、粉碎切割，对步骤S2中喷湿后得到的湿度均匀的片状材料进行粉碎切割，得到细碎的木材碎料；S4、均匀摊分，将步骤S3中得到的木材碎料均匀摊分在输送带上，通过输送带输送至下一道工序中。本发明通过将调湿处理装置设置在刨床的底部，便于刨床将刨花板板材刨削成片状材料后落入下方的调湿处理装置中，向调湿处理装置自动加料，提高调湿处理装置的工作连续性。



CN 110587743 A

1.一种刨花板板材制造调湿加工处理方法，对四棱柱状的规则木材进行调湿切碎处理，其特征在于，包括以下几个步骤：

S1)、刨削加工，对规则的木材表面进行刨削处理，将规则的木材刨削成为片状材料；

S2)、喷湿处理，对步骤(S1)中刨削后得到的片材表面进行喷湿处理，使片材表面湿度均匀；

S3)、粉碎切割，对步骤(S2)中喷湿后得到的湿度均匀的片状材料进行粉碎切割，得到细碎的木材碎料；

S4)、均匀摊分，将步骤(S3)中得到的木材碎料均匀摊分在输送带上，通过输送带输送至下一道工序中；

上述步骤中所述的处理方法由刨床(1)和调湿处理装置(2)完成，其中，刨床(1)设置为卧式结构，调湿处理装置(2)设置在刨床(1)的底部，所述调湿处理装置(2)包括布置在刨床(1)底部两侧的支撑板(209)，两侧的所述支撑板(209)的中间安装有输送网(202)，所述输送网(202)倾斜放置在两侧的支撑板(209)中间，所述输送网(202)的内圈两端安装有滚筒(204)，所述滚筒(204)的两端固定在支撑架(203)上，所述支撑架(203)固定在两侧的支撑板(209)内壁；

所述输送网(202)共设有多层，相邻两层输送网(202)在两侧的支撑板(209)中间呈横着的八字形固定，每一层所述输送网(202)的底端设置有挡料板(201)，所述挡料板(201)设置为由两边向中间弯曲的弧形板，且弧形板的凹面朝向于输送网(202)；

位于最底层的所述输送网(202)的进料端设置有横向布置的粉碎组件(206)，所述粉碎组件(206)的两端固定在支撑机架(207)上，所述支撑机架(207)固定在位于最底层输送网(202)的支撑架(203)上；所述输送网(202)的底部设置有输送带(208)，所述输送带(208)水平放置，输送带(208)穿过两侧的支撑板(209)向外部输送；

位于两侧的所述支撑板(209)的内壁等间距设置有喷水槽(2091)，所述喷水槽(2091)的槽内固定安装有喷雾组件(205)，所述喷雾组件(205)的一侧设置有等间距分布的喷雾嘴(2053)，喷雾嘴(2053)朝向于两侧支撑板(209)中间的输送网(202)，所述喷雾组件(205)的另一侧设置有进水口(2052)，所述进水口(2052)穿过支撑板(209)固定在支撑板(209)的外壁。

2.根据权利要求1所述的一种刨花板板材制造调湿加工处理方法，其特征在于：所述刨床(1)包括刨床本体(116)，所述刨床本体(116)的顶部设置有贯通于刨床本体(116)侧壁的放料口(115)，所述放料口(115)的底部设置有置物板(111)，所述置物板(111)的两侧底部设置有贯通底部的漏料口(114)，所述置物板(111)的顶部端面设置有等距分布的限位孔(112)，所述限位孔(12)的孔内安装有限位螺钉(113)；

所述放料口(115)的两侧内壁设置有贯通的滑孔(103)，所述放料口(115)的槽内安装有滑座(101)，所述滑座(101)的两侧设置有第二圆轴杆(102)，其中一侧的所述第二圆轴杆(102)通过滑动配合的方式穿过滑孔(103)向外部伸出，伸出的所述第二圆轴杆(102)通过滑动配合的方式嵌入在U形滑槽(104)内，所述U形滑槽(104)设置在拨杆(105)的顶端，所述拨杆(105)的中间位置设置有第二滑孔(107)，所述拨杆(105)的底端铰接于支撑座(110)上，所述支撑座(110)固定在支撑板(209)上；

所述支撑座(110)的顶端固定安装有电动机(117)，所述电动机(117)向外部伸出一根

轴出轴，所述电动机(117)的输出轴上安装有曲柄(108)，所述曲柄(108)的外端设置有第三圆轴杆(106)，所述第三圆轴杆(106)通过滑动配合的方式嵌入在第二滑孔(107)内。

3.根据权利要求2所述的一种刨花板板材制造调湿加工处理方法，其特征在于：所述滑座(101)包括刀具底座(1014)，所述滑座(101)设置为方形块结构，所述滑座(101)的底端四个边角设置有等距分布的台阶孔(1015)，所述刀具底座(1014)设置为方形板结构，所述刀具底座(1014)的顶端设置有与台阶孔(1015)相匹配的压簧轴(1012)，压簧轴(1012)的顶端通过滑动配合的方式嵌入在台阶孔(1015)内，所述压簧轴(1012)的外壁安装有压簧(1013)，压簧(1013)设置于刀具底座(1014)与滑座(101)之间；

所述刀具底座(1014)的底部设置有刨削刀(1011)。

4.根据权利要求3所述的一种刨花板板材制造调湿加工处理方法，其特征在于：所述刨削刀(1011)的刀刃呈水平布置，刨削刀(1011)的刀背设置有圆弧状的弧面结构。

5.根据权利要求1所述的一种刨花板板材制造调湿加工处理方法，其特征在于：所述喷雾组件(205)包括喷雾嘴底座(2051)，所述喷雾嘴底座(2051)设置为四棱体结构，所述喷雾嘴底座(2051)的内部设置有腔道；

所述喷雾嘴(2053)设置为圆柱状的子弹头结构，所述喷雾嘴(2053)的子弹头端部且位于圆心位置设置有圆锥口(2058)，所述喷雾嘴(2053)的内部设置有圆锥结构的腔道，圆锥结构的腔道内固定有锥螺旋状的扰流杆(2056)；

所述扰流杆(2056)的一端固定在支撑底座(2055)上，所述支撑底座(2055)设置为圆柱结构，所述支撑底座(2055)的外壁等距设置有多个支撑杆(2054)，所述支撑杆(2054)固定在喷雾嘴(2053)的腔道内壁；

所述扰流杆(2056)的另一端固定在连接凸台(2059)上，所述连接凸台(2059)设置为圆柱结构，所述连接凸台(2059)的底端固定在雾化滤网(2057)的中心位置，所述雾化滤网(2057)设置为圆盘结构，所述雾化滤网(2057)固定在喷雾嘴(2053)的腔道内壁且临近于圆锥口(2058)位置；

所述进水口(2052)与喷雾嘴底座(2051)内的腔道连通。

6.根据权利要求5所述的一种刨花板板材制造调湿加工处理方法，其特征在于：所述扰流杆(2056)由横截面为菱形的四边体围绕中心轴线盘绕而形成，扰流杆(2056)的中间设置为空心，相邻两个螺旋线之间等间距，其中，锥螺旋状的所述扰流杆(2056)的小端固定于喷雾嘴(2053)的圆锥口(2058)位置。

7.根据权利要求1所述的一种刨花板板材制造调湿加工处理方法，其特征在于：所述粉碎组件(206)包括粉碎辊(2061)，所述粉碎辊(2061)设置为表面带有锯齿刃的圆柱形滚筒，所述粉碎辊(2061)共设置有三个，三个所述粉碎辊(2061)呈三角形分布，三个所述粉碎辊(2061)的两端通过支撑机架(207)固定工作位置。

一种刨花板板材制造调湿加工处理方法

技术领域

[0001] 本发明涉及板材加工技术领域，具体涉及一种刨花板板材制造调湿加工处理方法。

背景技术

[0002] 刨花板又叫蔗渣板，由木材或其他木质纤维素材料制成的碎料，施加胶粘剂后在热力和压力作用下胶合成的人造板，又称碎料板。主要用于家具制造和建筑工业及火车、汽车车厢制造。

[0003] 制作刨花板的原料包括木材或木质纤维材料，胶粘剂和添加剂两类，前者占板材干重的90％以上，木材原料多取自林区间伐材、小径材(直径通常在8厘米以下)、采伐剩余物和木材加工剩余物等，对木材加工成片状、条状、针状、粒状的木片、刨花、木丝、锯屑等碎料。

[0004] 现有的，专利号CN201710433070.X公开的一种刨花板材专用高效率调湿处理装置，包括底板，底板的中部安装有可升降的旋转固定机构，底板的前后两侧对称安装有两个可自动调节的限位机构，底板的左右两侧对称安装有两个注水调节机构，旋转固定机构、限位机构与注水调节机构相互使用完成刨花板的调湿工艺。该发明说明书记载的有意效果是：本发明可以解决刨花板在进行水调处理的过程中存在的针对不同尺寸的刨花板进行水调处理时需要人工进行手动调节注水机构的位置，刨花板注水浪费时间长，在刨花板注水的过程中容易受到外力的影响导致注水不均匀，从而影响刨花板的质量，稳定性差，人工调节存在精确度低、操作复杂、劳动强度大与工作效率低等难题，可以实现刨花板高效率调湿处理的功能。

[0005] 上述专利公开的刨花板材调湿处理装置在实际使用中仍存在一些不足之处，具体不足之处在于：

[0006] 一、刨花板板材在切割成片状后，放入在底板上，通过限位机构将刨花板板材限停，通过注水调节机构向片状的刨花板板材进行喷水调湿，由于刨花板板材位置固定，在调湿的过程中容易使片状的刨花板板材表面湿度不均匀，影响刨花板的质量。

[0007] 二、刨花板板在调湿的过程中，通过限位机构将刨花板板材的移动停止，造成刨花板板材无法进行连续性调湿处量，调湿效率低。

发明内容

[0008] 针对现有技术中的问题，本发明的目的在于提供一种刨花板板材制造调湿加工处理方法，解决刨花板调湿过程中湿度不均匀，调湿效率低的技术问题。

[0009] 本发明所要解决的技术问题采用以下的技术方案来实现：一种刨花板板材制造调湿加工处理方法，对四棱柱状的规则木材进行调湿切碎处理，包括以下几个步骤：

[0010] S1、刨削加工，对规则的木材表面进行刨削处理，将规则的木材刨削成为片状材料；

[0011] S2、喷湿处理，对步骤S1中刨削后得到的片材表面进行喷湿处理，使片材表面湿度均匀；

[0012] S3、粉碎切割，对步骤S2中喷湿后得到的湿度均匀的片状材料进行粉碎切割，得到细碎的木材碎料；

[0013] S4、均匀摊分，将步骤S3中得到的木材碎料均匀摊分在输送带上，通过输送带输送至下一道工序中；

[0014] 上述步骤中所述的处理方法由刨床和调湿处理装置完成，其中，刨床设置为卧式结构，调湿处理装置设置在刨床的底部，所述调湿处理装置包括布置在刨床底部两侧的支撑板，两侧的所述支撑板的中间安装有输送网，所述输送网倾斜放置在两侧的支撑板中间，所述输送网的内圈两端安装有滚筒，所述滚筒的两端固定在支撑架上，所述支撑架固定在两侧的支撑板内壁；

[0015] 所述输送网共设有多层，相邻两层输送网在两侧的支撑板中间呈横着的八字形固定，每一层所述输送网的底端设置有挡料板，所述挡料板设置为由两边向中间弯曲的弧形板，且弧形板的凹面朝向于输送网；

[0016] 位于最底层的所述输送网的进料端设置有横向布置的粉碎组件，所述粉碎组件的两端固定在支撑机架上，所述支撑机架固定在位于最底层输送网的支撑架上；所述输送网的底部设置有输送带，所述输送带水平放置，输送带穿过两侧的支撑板向外部输送；

[0017] 位于两侧的所述支撑板的内壁等间距设置有喷水槽，所述喷水槽的槽内固定安装有喷雾组件，所述喷雾组件的一侧设置有等间距分布的喷雾嘴，喷雾嘴朝向于两侧支撑板中间的输送网，所述喷雾组件的另一侧设置有进水口，所述进水口穿过支撑板固定在支撑板的外壁。

[0018] 作为本发明的一种优选技术方案，所述刨床包括刨床本体，所述刨床本体的顶部设置有贯通于刨床本体侧壁的放料口，所述放料口的底部设置有置物板，所述置物板的两侧底部设置有贯通底部的漏料口，所述置物板的顶部端面设置有等距分布的限位孔，所述限位孔的孔内安装有限位螺钉；

[0019] 所述放料口的两侧内壁设置有贯通的滑孔，所述放料口的槽内安装有滑座，所述滑座的两侧设置有第二圆轴杆，其中一侧的所述第二圆轴杆通过滑动配合的方式穿过滑孔向外部伸出，伸出的所述第二圆轴杆通过滑动配合的方式嵌入在U形滑槽内，所述U形滑槽设置在拨杆的顶端，所述拨杆的中间位置设置有第二滑孔，所述拨杆的底端铰接于支撑座上，所述支撑座固定在支撑板上；

[0020] 所述支撑座的顶端固定安装有电动机，所述电动机向外部伸出一根轴出轴，所述电动机的输出轴上安装有曲柄，所述曲柄的外端设置有第三圆轴杆，所述第三圆轴杆通过滑动配合的方式嵌入在第二滑孔内。

[0021] 作为本发明的一种优选技术方案，所述滑座包括刀具底座，所述滑座设置为方形块结构，所述滑座的底端四个边角设置有等距分布的台阶孔，所述刀具底座设置为方形板结构，所述刀具底座的顶端设置有与台阶孔相匹配的压簧轴，压簧轴的顶端通过滑动配合的方式嵌入在台阶孔内，所述压簧轴的外壁安装有压簧，压簧设置于刀具底座与滑座之间；

[0022] 所述刀具底座的底部设置有刨削刀。

[0023] 作为本发明的一种优选技术方案，所述刨削刀的刀刃呈水平布置，刨削刀的刀背

设置有圆弧状的弧面结构。

[0024] 作为本发明的一种优选技术方案，所述喷雾组件包括喷雾嘴底座，所述喷雾嘴底座设置为四棱体结构，所述喷雾嘴底座的内部设置有腔道；

[0025] 所述喷雾嘴设置为圆柱状的子弹头结构，所述喷雾嘴的子弹头端部且位于圆心位置设置有圆锥口，所述喷雾嘴的内部设置有圆锥结构的腔道，圆锥结构的腔道内固定有锥螺旋状的扰流杆；

[0026] 所述扰流杆的一端固定在支撑底座上，所述支撑底座设置为圆柱结构，所述支撑底座的外壁等距设置有多个支撑杆，所述支撑杆固定在喷雾嘴的腔道内壁；

[0027] 所述扰流杆的另一端固定在连接凸台上，所述连接凸台设置为圆柱结构，所述连接凸台的底端固定在雾化滤网的中心位置，所述雾化滤网设置为圆盘结构，所述雾化滤网固定在喷雾嘴的腔道内壁且临近于圆锥口位置，

[0028] 所述进水口与喷雾嘴底座内的腔道连通。

[0029] 作为本发明的一种优选技术方案，所述扰流杆由横截面为菱形的四边体围绕中心轴线盘绕而形成，扰流杆的中间设置为空心，相邻两个螺旋线之间等间距，其中，锥螺旋状的所述扰流杆的小端固定于喷雾嘴的圆锥口位置。

[0030] 作为本发明的一种优选技术方案，所述粉碎组件包括粉碎辊，所述粉碎辊设置为表面带有锯齿刃的圆柱形滚筒，所述粉碎辊共设置有三个，三个所述粉碎辊呈三角形分布，三个所述粉碎辊的两端通过支撑机架固定工作位置。

[0031] 与现有技术相比，本发明至少包括以下有益效果：

[0032] 一、本发明通过调湿处理装置设置在刨床的底部，便于刨床将刨花板板材刨削成片状材料后落入下方的调湿处理装置中，向调湿处理装置自动加料，提高调湿处理装置的工作连续性。

[0033] 二、本发明在调节处理装置内通过设置多层的输送网，使刨花板板材在刨削成片状材料后连续落入输送网表面，通过输送网连续向底部输送，提高对刨花板板材的连续性输送，提高输送效率，提高刨花板板材的调湿效率。

[0034] 三、本发明在输送网的两侧设置有均匀分布的喷雾嘴，通过喷雾嘴向输送网的表面喷洒水雾，片状材料的刨花板板材在输送网的表面平移移动，使水雾均匀淋洒在的刨花板板材表面，提高刨花板板材表面的湿度均匀性。

[0035] 四、本发明通过输送网在两侧的支撑板中间呈横着的八字形固定，输送网倾斜放置，使相邻两个输送网之间构成S形弯曲结构的输送通道，减少该调湿处理装置的占地面积，增长片状材料的刨花板板材在输送网表面流动的时间，延长刨花板板材承受水雾喷洒的时间，提高刨花板板材表面的湿度均匀性。

[0036] 五、本发明在每一层输送网的底端设置有挡料板，挡料板设置为由两边向中间弯曲的弧形板，刨花板板材在输送网底部向下方落料时，通过弧形板使片状材料的刨花板板材翻身，提高刨花板板材表面调湿的均匀性。

附图说明

[0037] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0038] 图1为本发明调湿处理装置安装在刨床底部的结构示意图；

[0039] 图2为本发明刨床的俯视图；

[0040] 图3为本发明调湿处理装置在移除刨床后的剖面结构示意图；

[0041] 图4为本发明调湿处理装置安装在刨床底部的侧面结构示意图；

[0042] 图5为本发明刨削刀安装在滑座底部的剖面结构示意图；

[0043] 图6为本发明喷雾组件安装在喷水槽内的结构示意图；

[0044] 图7为本发明喷雾组件的结构示意图；

[0045] 图8为本发明喷雾组件的剖面结构示意图；

[0046] 图9为本发明支撑底座固定在喷雾嘴腔道内壁的结构示意图；

[0047] 图10为本发明粉碎组件的局部放大结构示意图；

[0048] 图11为本发明刨花板板材制造调湿加工处理方法的工艺流程图；

具体实施方式

[0049] 以下结合附图对本发明的实施例进行详细说明，但是本发明可以由权利要求限定和覆盖的多种不同方式实施。

[0050] 为了使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体图示，进一步阐述本发明。

[0051] 需要说明的是，当元件被成称为“固定于”另一个元件，它可以是另一个元件上或者也可以是存在居中的元件。当一个元件被认为是“连接”另一个元件，它可以是直接连接到另一个元件或者可能同时存在居中元件。本文所使用的术语“垂直的”、“水平的”、“左”“右”以及类似的表达只是为了说明的目的，并不表示是唯一的实施方式。

[0052] 实施例1

[0053] 请参阅图1-5以及图11，为一种刨花板板材制造调湿加工处理方法的整体结构示意图，对四棱柱状的规则木材进行调湿切碎处理，包括以下几个步骤：

[0054] S1、刨削加工，对规则的木材表面进行刨削处理，将规则的木材刨削成为片状材料；

[0055] S2、喷湿处理，对步骤S1中刨削后得到的片材表面进行喷湿处理，使片材表面湿度均匀；

[0056] S3、粉碎切割，对步骤S2中喷湿后得到的湿度均匀的片状材料进行粉碎切割，得到细碎的木材碎料；

[0057] S4、均匀摊分，将步骤S3中得到的木材碎料均匀摊分在输送带上，通过输送带输送至下一道工序中；

[0058] 上述步骤中所述的处理方法由刨床1和调湿处理装置2完成，其中，刨床1设置为卧式结构，调湿处理装置2设置在刨床1的底部，调湿处理装置2包括布置在刨床1底部两侧的支撑板209，两侧的支撑板209的中间安装有输送网202，输送网202的表面设置有蜂窝孔，输送网202倾斜放置在两侧的支撑板209中间，输送网202的内圈两端安装有滚筒204，滚筒204的两端固定在支撑架203上，支撑架203固定在两侧的支撑板209内壁；其中每一层输送网202内圈的一端滚筒204上安装有电动机驱动，电动机固定在支撑架203上，通过电动机驱动每一层的输送网202匀速转动，

[0059] 输送网202共设有多层，相邻两层输送网202在两侧的支撑板209中间呈横着的八

字形固定，每一层输送网202的底端设置有挡料板201，挡料板201设置为由两边向中间弯曲的弧形板，且弧形板的凹面朝向于输送网202；有利于将落下的片状材料的刨花板板材翻个身，使刨花板板材的底面朝上，便于上方的水雾对刨花板板材表面进行调湿处理，提高刨花板板材表面的湿度均匀性。

[0060] 位于最底层的输送网202的进料端设置有横向布置的粉碎组件206，粉碎组件206的两端固定在支撑机架207上，支撑机架207固定在位于最底层输送网202的支撑架203上；输送网202的底部设置有输送带208，输送带208水平放置，输送带208穿过两侧的支撑板209向外部输送；

[0061] 粉碎组件206包括粉碎辊2061，粉碎辊2061设置为表面带有锯齿刃的圆柱形滚筒，粉碎辊2061共设置有三个，三个粉碎辊2061呈三角形分布，三个粉碎辊2061的两端通过支撑机架207固定工作位置，三个粉碎辊2061通过内部的电动机驱动中间齿轮转动，中间齿轮带动三个圆盘齿轮转动，三个圆盘齿轮分别固定在粉碎辊2061上，通过电动机驱动三个粉碎辊2061同步反向转动，

[0062] 其中的，三个粉碎辊2061呈三角形分布，使得片状材料粉碎辊2061内被三个转向不同的切削方向切割，对片状材料的刨花板板材起撕拉、切削、牵扯的作用，加快片状材料的粉碎速度，提高粉碎效率。

[0063] 位于两侧的支撑板209的内壁等间距设置有喷水槽2091，喷水槽2091设置为水平放置的直线长槽，直线长槽的两端设为圆头，喷水槽2091的槽内固定安装有喷雾组件205，喷雾组件205的一侧设置有等间距分布的喷雾嘴2053，喷雾嘴2053朝向于两侧支撑板209中间的输送网202，喷雾组件205的另一侧设置有进水口2052，进水口2052穿过支撑板209固定在支撑板209的外壁。

[0064] 其中的，本发明通过将调湿处理装置2设置在刨床1的底部，便于刨床1将刨花板板材刨削成片状材料后落入下方的调湿处理装置2中，向调湿处理装置2自动加料，提高调湿处理装置2的工作连续性。

[0065] 其中的，本发明在调节处理装置2内通过设置多层的输送网202，使刨花板板材在刨削成片状材料后连续落入输送网202表面，通过输送网202连续向底部输送，提高对刨花板板材的连续性输送，提高输送效率，提高刨花板板材的调湿效率。

[0066] 其中的，本发明在输送网202的两侧设置有均匀分布的喷雾嘴2053，通过喷雾嘴2053向输送网202的表面喷洒水雾，片状材料的刨花板板材在输送网202的表面平移移动，使水雾均匀淋洒在的刨花板板材表面，提高刨花板板材表面的湿度均匀性。

[0067] 其中的，本发明通过将输送网202在两侧的支撑板中间呈横着的八字形固定，输送网202倾斜放置，使相邻两个输送网202之间构成S结构的输送通道，减少该调湿处理装置2的占地面积，增长片状材料的刨花板板材在输送网202表面流动的时间，提高刨花板板材承受水雾喷洒的时间，提高刨花板板材表面的湿度均匀性。

[0068] 其中的，本发明将输送装置采用输送网202进行输送，使刨花板板材的底面通过输送网202的蜂窝孔吸收空气中的水雾，提高刨花板板材表面的湿度均匀性。

[0069] 其中的，本发明将在每一层输送网的底端设置有挡料板，挡料板设置为由两边向中间弯曲的弧形板，刨花板板材在输送网底部向下方落料时，通过弧形板使片状材料的刨花板板材翻身，提高刨花板板材表面调湿的均匀性。

[0070] 刨床1包括刨床本体116，刨床本体116设置为方形块结构，刨床本体116的顶部设置有贯通于刨床本体116侧壁的放料口115，放料口115贯通刨床本体116的一侧壁，刨床本体116的另一侧壁设有挡块，放料口115的底部设置有置物板111，置物板111的两侧底部设置有贯通底部的漏料口114，置物板111的顶部端面设置有等距分布的限位孔112，限位孔12设置为螺纹孔，限位孔12的孔内安装有限位螺钉113；刨花板板材放置在置物板111的顶端，通过限位螺钉13锁紧固定刨花板板材的工作位置牢固性，便于刨床向下切削刨花板板材，提高切削的实用性。

[0071] 放料口115的两侧内壁设置有贯通的滑孔103，滑孔103横向设置于刨床本体116的两侧，放料口115的槽内安装有滑座101，滑座101的两侧设置有第二圆轴杆102，其中一侧的第二圆轴杆102通过滑动配合的方式穿过滑孔103向外部伸出，伸出的第二圆轴杆102通过滑动配合的方式嵌入在U形滑槽104内，U形滑槽104设置在拨杆105的顶端，拨杆105设置为圆柱形的四棱柱杆，拨杆105的中间位置设置有第二滑孔107，拨杆105的底端铰接于支撑座110上，支撑座110固定在支撑板209上；

[0072] 支撑座110的顶端固定安装有电动机117，电动机117向外部伸出一根轴出轴，电动机117的输出轴上安装有曲柄108，曲柄108的外端设置有第三圆轴杆106，第三圆轴杆106通过滑动配合的方式嵌入在第二滑孔107内。

[0073] 其中的，本发明通过曲柄108带动拨杆105摆动，拨杆105拨动滑座101左右滑移，使滑座101向下方的刨花板板材表面进行刨削，提高刨削操作的连续性，提高结构连接的操作简易性，提高滑座的运动平稳性。

[0074] 其中的，本发明设置的U形滑槽104，有利于第二圆轴杆102在U形滑槽104内平稳地滑动，提高滑座101在放料口115内滑动，提高滑座105的运动平稳性。

[0075] 滑座101包括刀具底座1014，滑座101设置为方形块结构，滑座101的底端四个边角设置有等距分布的台阶孔1015，刀具底座1014设置为方形板结构，刀具底座1014的顶端设置有与台阶孔1015相匹配的压簧轴1012，压簧轴1012的顶端通过滑动配合的方式嵌入在台阶孔1015内，压簧轴1012的外壁安装有压簧1013，压簧1013设置于刀具底座1014与滑座101之间；刀具底座1014的底部设置有刨削刀1011，刨削刀1011的刀刃呈水平布置，刨削刀1011的刀背设置有圆弧状的弧面结构。

[0076] 其中的，本发明在滑座101的底部的设置有刀具底座1014，滑座101固定在放料口115的内壁凸台上，滑座101在放料口115的槽内可水平滑移，通过底部的压簧1013使刀具底座1014可以根据材料的硬度不同，自由调节每一次的切削深度，提高对刨削刀的保护，使刨削刀1011每一次可以自由调节切削深度，提高刨削的加工速度。

[0077] 其中的，本发明将刨削刀1011的刀刃呈水平布置，刨削刀1011的刀背设置有圆弧状的弧面结构，使刨削刀101在刨削下方的刨花板板材表面时，片状材料的碎屑通过弧面结构向下折弯，使片状材料的碎屑通过漏料口114向下落入调湿处理装置内，提高碎屑落料的操作简易性。

[0078] 实施例2

[0079] 请参阅图1-11，为刨花板板材制造调湿加工处理方法的整体结构示意图，本实施例与上述实施例1的内容有相同之处，相同之间在本实施例中不再阐述，具体不同之处在于：

[0080] 喷雾组件205包括喷雾嘴底座2051，喷雾嘴底座2051设置为四棱体结构，喷雾嘴底座2051的内部设置有腔道，喷雾嘴2053设置为圆柱状的子弹头结构，喷雾嘴2053的子弹头端部且位于圆心位置设置有圆锥口2058，喷雾嘴2053的内部设置有圆锥结构的腔道，圆锥结构的腔道内固定有锥螺旋状的扰流杆2056；扰流杆2056的一端固定在支撑底座2055上，支撑底座2055设置为圆柱结构，支撑底座2055的外壁等距设置有多个支撑杆2054，支撑杆2054固定在喷雾嘴2053的腔道内壁；扰流杆2056的另一端固定在连接凸台2059上，连接凸台2059设置为圆柱结构，连接凸台2059的底端固定在雾化滤网2057的中心位置，雾化滤网2057设置为圆盘结构，雾化滤网2057固定在喷雾嘴2053的腔道内壁且临近于圆锥口2058位置，进水口2052与喷雾嘴底座2051内的腔道连通，进水口2052与外部的水液连通，为喷雾嘴2053供水。

[0081] 扰流杆2056由横截面为菱形的四边体围绕中心轴线盘绕而形成，扰流杆2056的中间设置为空心，使水流在顺着扰流杆2056螺旋流动时，受空气阻力相邻两个螺旋线之间等间距，其中，锥螺旋状的扰流杆2056的小端固定于喷雾嘴2053的圆锥口2058位置。

[0082] 其中的，本发明通过在喷雾嘴2053的内部设置有锥螺旋状的扰流杆2056，使水流进入喷雾嘴2053内部的腔道内，通过锥螺旋状的扰流杆2056进行扰流，水液受扰流杆2056扰流后喷雾嘴2053的腔道内形成涡流，经喷雾嘴2053的腔道内压力增高，涡流从圆锥口2058内被推出，使喷雾嘴喷出的水雾更加均匀，提高刨花板板材表面调湿处理的均匀性。

[0083] 其中的，本发明设置的雾化滤网2057，使扰流后的水流经雾化滤网2057打散后进行喷出，提高水流喷出的均匀性，提高雾化效果。

[0084] 其中的，本发明通过将扰流杆2056设置为由横截面为菱形的四边体围绕中心轴线盘绕而形成，扰流杆2056的中间设置为空心，使水流在顺着扰流杆2056螺旋流动形成惯性，在喷雾嘴2053的腔道内部形成涡流，而扰流杆2056水流从相邻两个螺旋线之间穿过，水流被打散，水流落入下方的涡流中，通过涡流使水液喷出雾化效果，提高刨花板板材表面调湿处理的均匀性。

[0085] 工作原理：在使用该刨花板板材制造调湿加工处理方法时，首先，将刨花板板材放置在放料口115内，通过限位螺钉113锁紧刨花板板材的工作位置，并通过刨削刀对刨花板板材的表面进行刨削，得到片状材料的刨花板板材，其次，片状材料的刨花板板材从漏料口114落入下方的输送网202中，通过输送网202移动刨花板板材向下移动，移动过程中通过设置在两侧支撑板209上的喷雾嘴2053喷出水雾对刨花板板材表面进行喷雾调湿处理，最终，通过粉碎辊2061将片状材料的刨花板板材粉碎成碎料，通过输送带208向输送至下一道工序进行再加工，即可通过该方法对刨花板板材进行制造调湿加工处理。

[0086] 以上显示和描述了本发明的基本原理、主要特征和优点。本行业的技术人员应该了解，本发明不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中的描述的只是说明本发明的原理，在不脱离本发明精神和范围的前提下，本发明还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

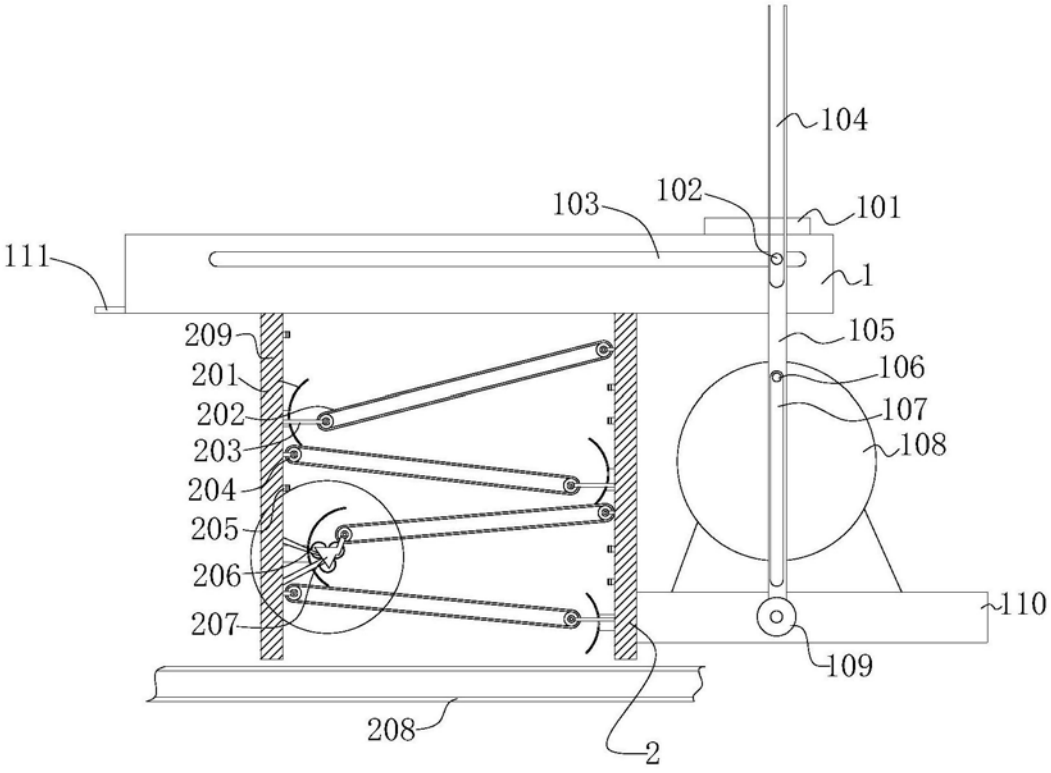

104
103
102
101
111
1
209
105
201
106
202
107
203
108
204
205
206
110
207
109
208
2

图1

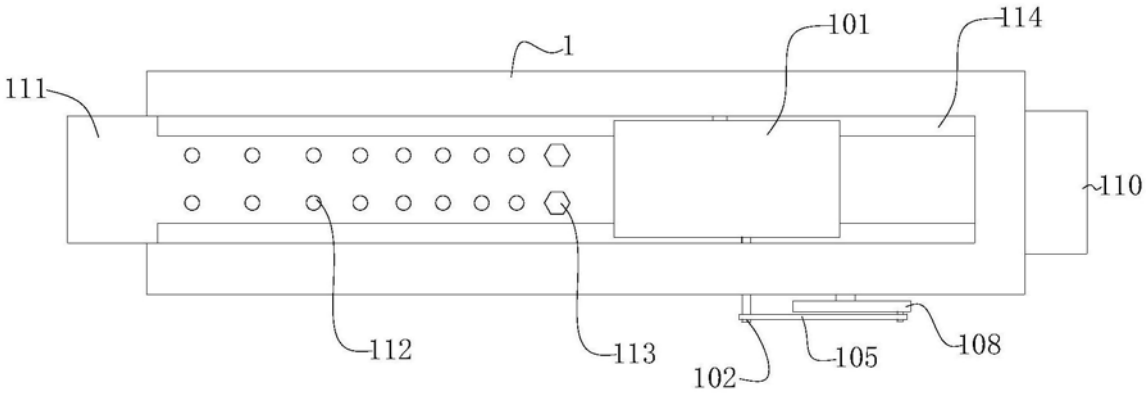

1
101
114
111
110
112
113
102
105
108

图2

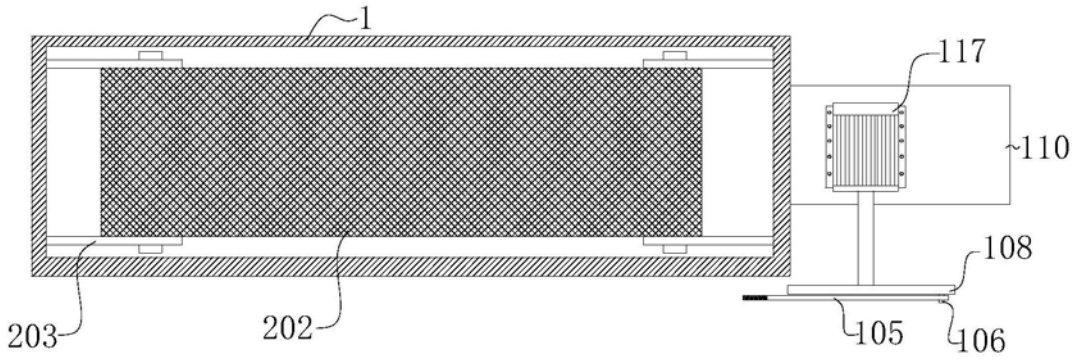

1
117
110
108
203
202
105
106

图3

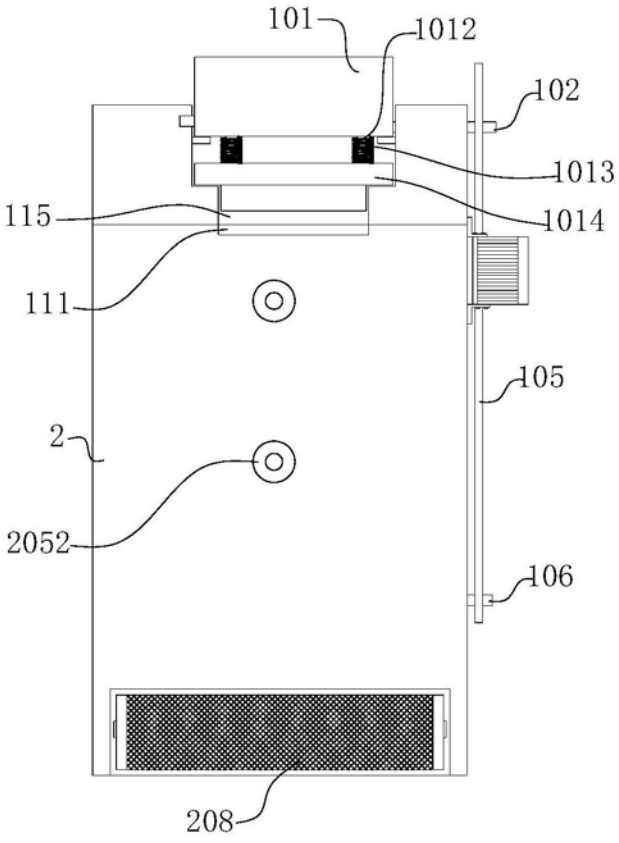

101
1012
102
1013
115
1014
111
105
2
2052
106
208

图4

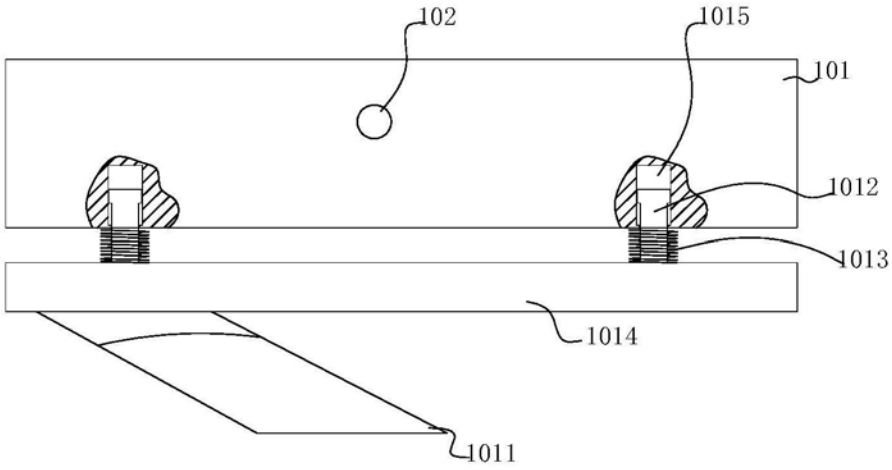


图5

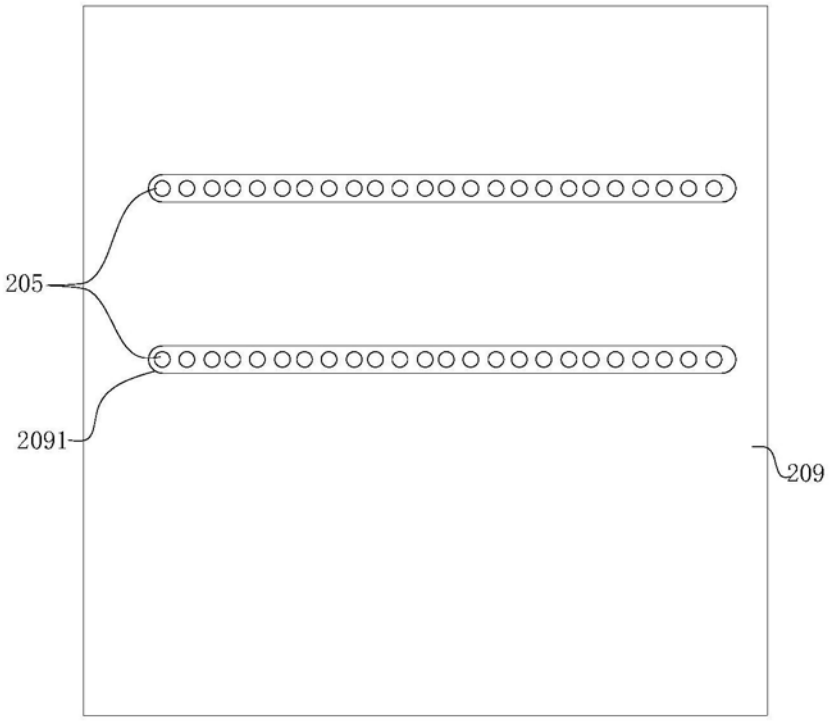


图6

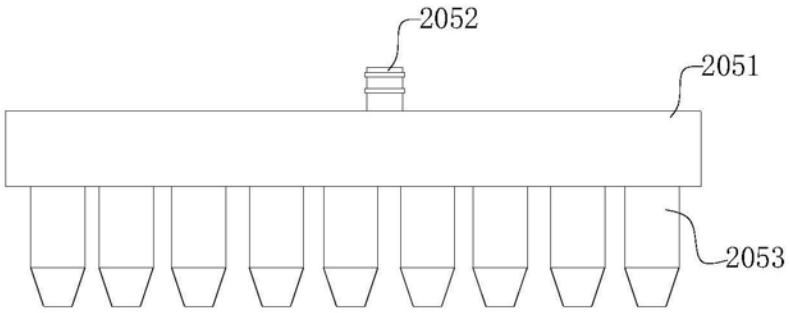


图7

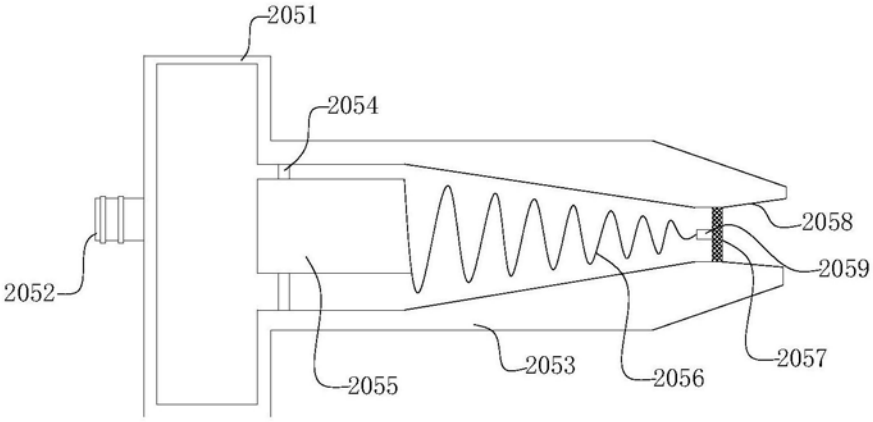


图8

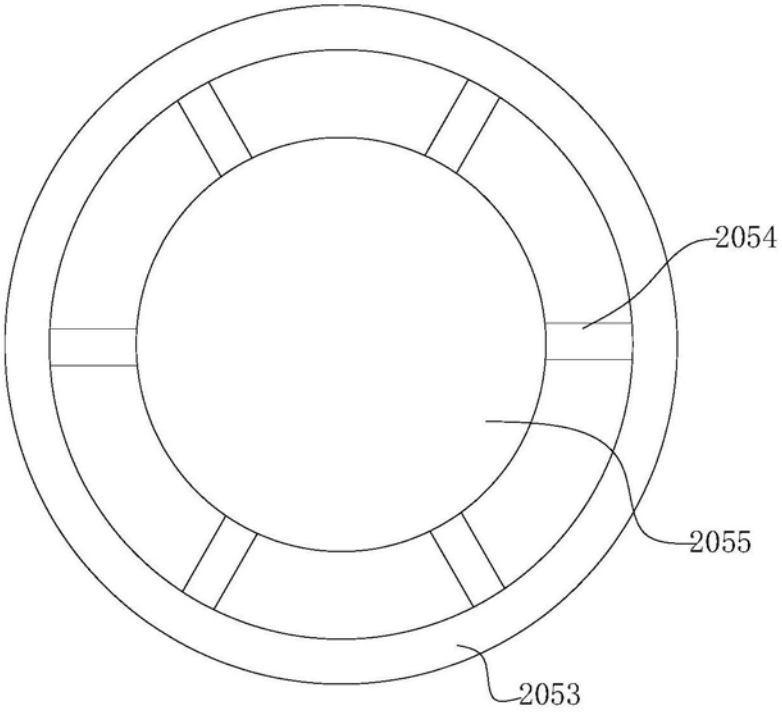


图9

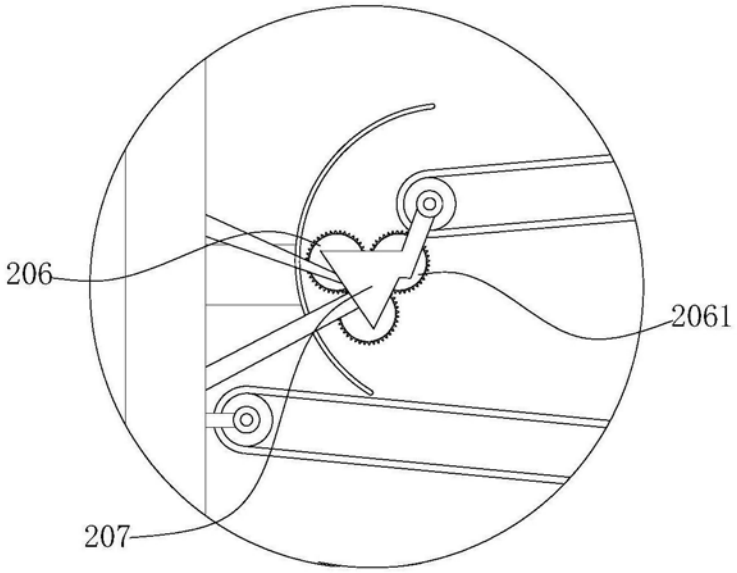


图10

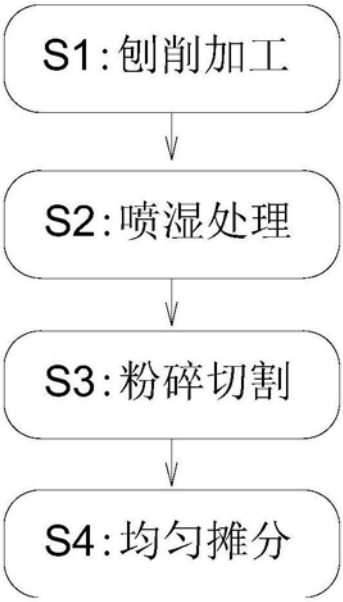


图11