

# 全自动拼板机厂家-山东全自动拼板机厂家

产品名称	全自动拼板机厂家-山东全自动拼板机厂家
公司名称	高密市国豪机械制造有限公司
价格	100000.00/台
规格参数	品牌:GH 型号:GH-PBJ 产地:山东
公司地址	山东省潍坊市高密市夏庄工业园
联系电话	13287472899

## 产品详情

全自动拼板机厂家-山东全自动拼板机厂家

### 一、简介

该拼板机采用挤压技术，由机头放入涂有胶水的木条，经拼板机挤压，校正，裁边，热风加温，机尾裁断后送出成品板。

该拼板机自动化程度高，节省人力，拼版速度快，平整度好，节省木材，容易操作，维护简单等特点。

美国地板的配销以两种主要方式进行：一是以预制产品(有时是已安装产品)从美国出口，或者是在出口市场上通过配销渠道进行;二是利用进口美国的硬木锯材或规格材来制造地板(实木的、复合的、单板贴面的)供应出口市场之需。

侧向挤压编辑1、压头与推刀的动作配合侧向挤压的压头由油缸带动，工作目的是增加木条与木条端头的接触，尽量减小木条端头的缝隙，首先，如上所述，它的动作必须与推刀的动作相配合，从单一的动作来讲，东北拼板机厂家，推刀在前进或后退中的任一位置停顿1~2s时间，侧向压头都可以实现侧向挤压的动作，因为这个动作只需要不到1s的时间，但由于木条的宽度仅30~60mm，而拼接长度近2500mm，如果木条两侧面没有物体限位，当端头挤紧时，本来与进口平行的木条会与进口产生角度，角度大时甚至可以影响到进料口木条的下落，推刀的停顿位置可以调整在完成推挤后退回的瞬间，此时推刀刀口前次

推进的木条成为限位体，也可以调整在推刀退回后进料木条完全落在进口的底板上之后的瞬间，此时即将进入料口的木条与前次推进的木条成为限位体，保证了工作的正常进行，2、压头的行程侧向挤压的压头行程由时间继电器调控，行程大小应根据拼板的长度，挤压前行的位置与对面挡块之间距离应小于此尺寸，使木条端部受到一定的压力，高密拼板机厂家，油缸压力要调整合适，过大会砸坏木条，过小时推不动木条，压力一般不小于0.2~0.4MPa

正向推板编辑1、推刀行程控制正向推板的部件是推刀，推刀长2500mm左右，刀口厚度10mm，由左右两个液压油缸带动，调整好的推刀刀口应紧贴木条进口的下底板，拼板机，不能向上翘起，推刀的行程由前推限位和后退限位两个行程开关控制，其行程要根据木条的宽度调整，行程过大，进料速度减慢，生产率下降，行程过小，木条尚未完全落入刀口前推刀，新型拼板机，有可能提前进入工作区，轻则使推刀落空行驶，重则挤坏木条引起堵塞，2、推刀的停顿推刀在前进或后退时有一个1s左右的停顿，停顿的时间或位置可由时间继电器调节，这个位置是与侧向挤压的油缸动作相配合的，非常重要，一般调节在推刀退回时木条完全落在进口的底板上之后1~2s时停顿，刀口推刀的刀口必须与木条的进口方向平行，否则，刀口接触木条和产生推力的时间不一致，会引起木条破损而堵塞进口，许多机械厂设计的推刀与动力油缸的联接采用螺栓，常常产生位移，使刀口与木条的进口方向产生角度，角度大时往往无法工作，这是拼板中常出现的问题之一

特点：

- 1、冷压自动拼板机采用PLC自动化控制，性能稳定，操作方便。
- 2、开关按钮等采用厂家正规电器。
- 3、先进的红外线控制，灵敏度高。
- 4、精心设计的压紧结构，确保拼接出的板面平整度极高，可限度减小单张木板的砂光余量，从而提高成品板材的出板率。
- 5、自动锯裁四边，无需纵横锯，节省人工。
- 6、自动码垛，节省人力，降低劳动强度。
- 7、单班产量可达到500张成品。
- 8、使用该设备，熟练工只需一名工人，即可完成从拼板到纵横锯的全部工序。

全自动拼板机厂家-山东全自动拼板机生产厂家