

自动拼板机/自动拼板机生产线

产品名称	自动拼板机/自动拼板机生产线
公司名称	高密市国宏机械加工厂
价格	100000.00/台
规格参数	品牌:HC 型号:HC1220 产地:山东
公司地址	山东省潍坊市高密市夏庄镇小寄庄村
联系电话	13287472899 15166465930

产品详情

Tel : 13287472899 欢迎咨询！

1.一种拼板机，包括有涂胶机（14）和木条拼板机（22），其特征在于：所述木条拼板机（22）依次通过梳齿压接输送装置（15）、输送桥架（10）与梳齿装置连接，所述涂胶机（14）靠近所述梳齿压接输送装置（15）的输送通道安装，在所述输送桥架（10）的一侧装有喷胶机（13）；所述梳齿装置设有梳齿进料台（1），所述梳齿进料台（1）上依次装有一送料推板（2）、木条校平装置（5）和保平校直装置，在所述保平校直装置的进料端两侧分别装有齐边锯（6），出料端两侧分别装有梳齿锯（8）；所述梳齿压接输送装置（15）的输送通道直连所述木条拼板机（22）的进料通道（18），所述进料通道（18）的外侧装有二送料推板（20），在所述进料通道（18）的末端装有行程开关（21），起始端装有截断锯（17），所述行程开关（21）和所述截断锯（17）与控制箱电连接。

基本流程

圆木锯切 锯材烘干 多片锯或单片锯修边定宽 双面刨定厚 拼板 砂光

2各流程要求

（1）圆木锯切：圆木锯切是为烘干做准备，圆木锯切后木料存在自然的应力，烘干时如应力处理不当，容易产生开裂、变形等缺陷，因此锯切时须注意髓心部分应剔除，另外如果规格允许，尽量把带锯锯下的大型木料在宽度上进一步锯切，宽度越小，烘干时缺陷越少，同时出水通道变短，也提高了烘干速度。

如锯材端头已经有裂纹，建议去掉裂纹部分，以免烘干过程中开裂加深。

(2) 锯材烘干：烘干过程中应注意消除应力，做湿热处理，以保证成品实木产品的稳定。

烘干标准，长江以北地区含水率控制在10%以内，长江以南控制在12%以内。如烘干后板材含水率偏高或者存在不均匀情况，建议做二次烘干处理。烘干后的木料妥善储存或尽快进入拼板、油漆流程，油漆封闭出水通道后板材不易吸水。