



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204657621 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 23

(21) 申请号 201520172910. 8

(22) 申请日 2015. 03. 26

(73) 专利权人 重庆盈捷科技有限公司

地址 402566 重庆市铜梁县东城街道办事处
龙城大道 699 号(普罗旺斯)9 幢 1-11-1

(72) 发明人 王建勇

(74) 专利代理机构 重庆创新专利商标代理有限公司 50125

代理人 付继德

(51) Int. Cl.

B23D 33/10(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

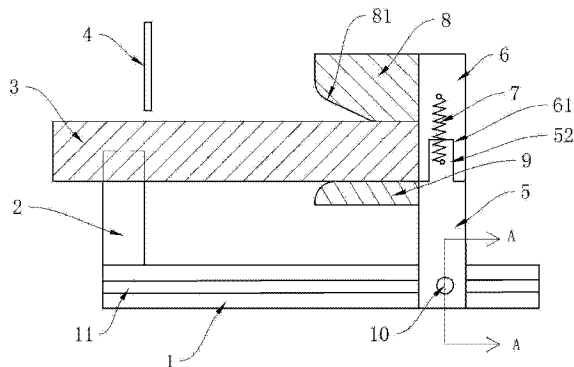
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种管件切割定位工装

(57) 摘要

本实用新型公开了一种具有夹紧功能的管件切割定位工装,包括第一限位板、支撑板,所述的第一限位板底端设有滑槽,所述的滑槽与滑轨配合;所述的滑槽一侧面上设有螺纹孔,螺栓旋入螺纹孔中并顶紧滑轨;所述的第一限位板顶部设有挡块,挡块往上设置有配合凸块,所述的配合凸块与第二限位板的配合槽配合;弹簧一端连接第一限位板,另一端连接第二限位板;所述的第二限位板上设置有压块。本实用新型结构简单,设计合理,利用限位板给被切割管件起到定位作用,省去了每次切割前量切割线,节省时间,定位方便,效率高。而且还具有夹紧功能,能够有效降低被切割管件由于振动而造成的切割误差。



1. 一种管件切割定位工装,其特征是:包括第一限位板、支撑板,所述的第一限位板底端设有滑槽,所述的滑槽与滑轨配合;所述的滑槽一侧面上设有螺纹孔,螺栓旋入螺纹孔中并顶紧滑轨;所述的第一限位板顶部设有挡块、挡块往上设置有配合凸块,所述的配合凸块与第二限位板的配合槽配合;弹簧一端连接第一限位板,另一端连接第二限位板;所述的第二限位板上设置有压块。

2. 如权利要求 1 所述的一种管件切割定位工装,其特征是:在滑轨与螺栓接触部分设置有卡紧槽,螺栓能够直接卡紧在卡紧槽中。

3. 如权利要求 1 所述的一种管件切割定位工装,其特征是:所述的压块上设置导向斜面。

一种管件切割定位工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种定位装置,特别是涉及一种管件切割定位工装。

背景技术

[0002] 切割管件时,一般需要用测量出需要切割的部位,然后再进行切割。但是一般切割管件时一次会将一根长管切割成无数等长的小管,若采用上述的方法,在每次切割时就需要进行一次重新定位,费时费力,而且生产效率低下。再有就是切割管件时,管件会产生振动,如果没有夹紧管件,会导致管件由于振动而造成较大的切割误差。

实用新型内容

[0003] 有鉴于现有技术的上述缺陷,本实用新型所要解决的技术问题是提供一种具有夹紧功能的管件切割定位工装。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供了一种管件切割定位工装,包括第一限位板、支撑板,所述的第一限位板底端设有滑槽,所述的滑槽与滑轨配合;所述的滑槽一侧面上设有螺纹孔,螺栓旋入螺纹孔中并顶紧滑轨;所述的第一限位板顶部设有挡块、挡块往上设置有配合凸块,所述的配合凸块与第二限位板的配合槽配合;弹簧一端连接第一限位板,另一端连接第二限位板;所述的第二限位板上设置有压块。

[0005] 进一步,在滑轨与螺栓接触部分设置有卡紧槽,螺栓能够直接卡紧在卡紧槽中。

[0006] 进一步,所述的压块上设置导向斜面。

[0007] 本实用新型的有益效果是:本实用新型结构简单,设计合理,利用限位板给被切割管件起到定位作用,省去了每次切割前量切割线,节省时间,定位方便,效率高。而且还具有夹紧功能,能够有效降低被切割管件由于振动而造成的切割误差。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型一种管件切割定位工装具体实施方式的整体结构示意图。

[0009] 图2是图1中A-A剖视图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明:

[0011] 如图1至图2所示,一种管件切割定位工装,包括第一限位板5、支撑板2,所述的第一限位板5底端设有滑槽51,所述的滑槽51与滑轨1配合;所述的滑槽51一侧面上设有螺纹孔53,螺栓10旋入螺纹孔53中并顶紧滑轨1,为了使螺栓10更好地顶紧滑轨1,可以在滑轨1与螺栓10接触部分设置一个卡紧槽11,使螺栓10能够直接卡紧在卡紧槽11中;

[0012] 所述的第一限位板5顶部设有挡块9、挡块9往上设置有配合凸块52,所述的配合凸块52与第二限位板6的配合槽61配合;弹簧7一端连接第一限位板5,另一端连接第二限位板6;

[0013] 所述的第二限位板 6 上设置有压块 8,使用时,第二限位板 6 在弹簧 7 的作用下通过压块 8 卡紧待切割管件 3,为了使待切割管件 3 更加容易卡入压块 8 下,可以在压块 8 上设置导向斜面 81,用于使待切割管件 3 装入压板 8 时具有导向作用。

[0014] 使用时,首先按照需要切割的尺寸将第一限位板 5 在滑轨 1 上的位置调整好,然后装入待切割管件 3,最后直接开动切割机使其切割片 4 切割管件即可。

[0015] 以上详细描述了本实用新型的较佳具体实施例。应当理解,本领域的普通技术人员无需创造性劳动就可以根据本实用新型的构思作出诸多修改和变化。因此,凡本技术领域中技术人员依本实用新型的构思在现有技术的基础上通过逻辑分析、推理或者有限的实验可以得到的技术方案,皆应在由权利要求书所确定的保护范围内。

