(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202388042 U
(45)授权公告日 2012.08.22

(21)申请号 201120507050.0

(22)申请日 2011.12.08

(73)专利权人 天津利福特电梯部件有限公司
地址 300385 天津市西青区南河工业区鑫谷路 2 号

(72)发明人 米贽

(74)专利代理机构 天津市杰盈专利代理有限公司 12207
代理人 王小静

(51)Int.Cl.
B23D 33/00(2006.01)
B23D 15/06(2006.01)

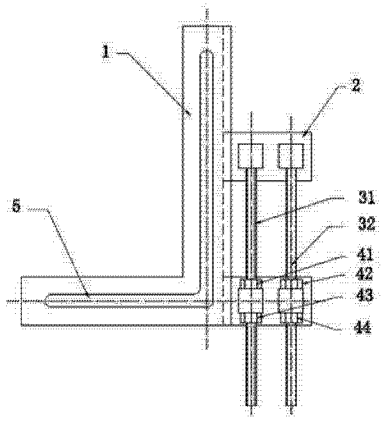
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

剪板机倾斜式挡料装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种剪板机倾斜式挡料装置，侧定位板的一侧固装有后定位板，侧定位板上开有空心凹槽，调整螺杆一、调整螺杆二的一端分别装在后定位板上，调整螺杆一、调整螺杆二另一端分别由螺母一、螺母二、螺母三、螺母四装在侧定位板上。本实用新型可以用普通剪床比较方便的加工等腰梯形，菱形，平行四边形等形状的工件。不仅加工质量比较好，效率高，与常规剪切方法相比，还节约了大量原材料。适用于在联合冲剪机或在冲床上用剪切冲模无法加工，并且有一定批量的板料剪切斜角。



CN 202388042 U

1. 一种剪板机倾斜式挡料装置，包括侧定位板和后定位板，其特征在于：所述的侧定位板的一侧固装有后定位板，侧定位板上开有空心凹槽，调整螺杆一、调整螺杆二的一端分别装在后定位板上，调整螺杆一、调整螺杆二另一端分别由螺母一、螺母二、螺母三、螺母四装在侧定位板上。

剪板机倾斜式挡料装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械设备领域，涉及一种剪板机倾斜式挡料装置，尤其适用于普通剪床上剪切板料斜角。

背景技术

[0002] 现有的普通剪板机适用于剪切块状或条状板料，为下道工序提供坯料。在实际生产中，经常遇到剪裁带斜角的工件，通常的方法是：先剪切成块状或条状料，钳工划线，再在剪床上靠“眼看”对齐切角。这种方法缺点是误差大，效率低，不能保证质量，特别是加工批量较大时，加工质量就更无法保证。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的问题在于，克服现有技术的不足，提供一种剪板机倾斜式挡料装置，在剪床上加装剪斜角定位装置，以实现在普通剪床上剪切板料斜角。

[0004] 本实用新型解决其技术问题是采取以下技术方案实现的：

[0005] 依据本实用新型提供的一种剪板机倾斜式挡料装置，包括侧定位板和后定位板，所述的侧定位板的一侧固装有后定位板，侧定位板上开有空心凹槽，调整螺杆一、调整螺杆二的一端分别装在后定位板上，调整螺杆一、调整螺杆二另一端分别由螺母一、螺母二、螺母三、螺母四装在侧定位板上。

[0006] 本实用新型与现有技术相比具有显著的优点和有益效果：

[0007] 由于本实用新型可以用普通剪床比较方便的加工等腰梯形，菱形，平行四边形等形状的工件。不仅加工质量比较好，效率高，与常规剪切方法相比，还节约了大量原材料。适用于在联合冲剪机或在冲床上用剪切冲模无法加工，并且有一定批量的板料剪切斜角。

[0008] 本实用新型的具体实施方式由以下实施例及其附图详细给出。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图；

[0010] 图 2 为本实用新型的使用状态结构示意图。

[0011] 其中：1、侧定位板 2、后定位板 31、调整螺杆一 32、调整螺杆二 41、螺母一 42、螺母二 43、螺母三 44、螺母四 5、空心凹槽 6、剪切刃口 7、剪切工件 8、工作台 9、紧固螺钉一 10、紧固螺钉二。

具体实施方式

[0012] 以下结合附图及较佳实施例，对依据本实用新型提供的具体实施方式、结构、特征及其功效，详细说明如后。

[0013] 如图 1 所示的一种剪板机倾斜式挡料装置，包括侧定位板和后定位板，所述的侧定位板 1 的一侧固装有后定位板 2，侧定位板上开有空心凹槽 5，调整螺杆一 31、调整螺杆

二 32 的一端分别装在后定位板上，调整螺杆一、调整螺杆二的另一端分别由螺母一 41、螺母二 42、螺母三 43、螺母四 44 装在侧定位板上。定位板 2 材料采用 6mm 厚的板料，两个调整螺杆和四个螺母为标准件 。

[0014] 如图 2 所示，本实用新型的的调整与使用 ：

[0015] 1. 在剪床工作台 8 上加工两个丝孔，其中心线与剪床剪切刃口 6 垂直，丝孔中心距为 L，用于安装紧固螺钉一 9、紧固螺钉二 10。

[0016] 2. 当料装置的初步定位。

[0017] 从图 2 中可知，尺寸 X=L*COSA+B/2，Y=L*SINA+B/2 ；尺寸 L 和角度 A 已知，可以算得 X，Y 尺寸。根据 X,Y 尺寸可以将挡料装置初步定位。

[0018] 3. 按照图纸在要剪切工件的剪切位置划线，供给挡料装置调整定位时使用。

[0019] 4. 将要剪切工件的划线与剪床下刃口对齐(划线与刃口对齐，可以采用人工目测对齐的方式 ；也可以在剪床刃口上方加装一个指示光源，指示光源与剪床刃口对齐，当工件划线与指示光源重合时，工件的划线即与剪床刃口对齐。两种对齐方法根据剪床不同，灵活选择)，然后微调挡料装置，使侧定位板与要剪切工件侧边靠严，然后拧紧紧固螺钉，使之固定。

[0020] 5. 调整调节螺杆，使后定位板与要剪切工件后边靠严，拧紧螺母，使之固定。

[0021] 通过以上步骤完成挡料装置的调整。以后剪切工件时，将板料侧边与底边分别与挡料装置侧定位板和后定位板靠严定位，然后即可进行剪切。

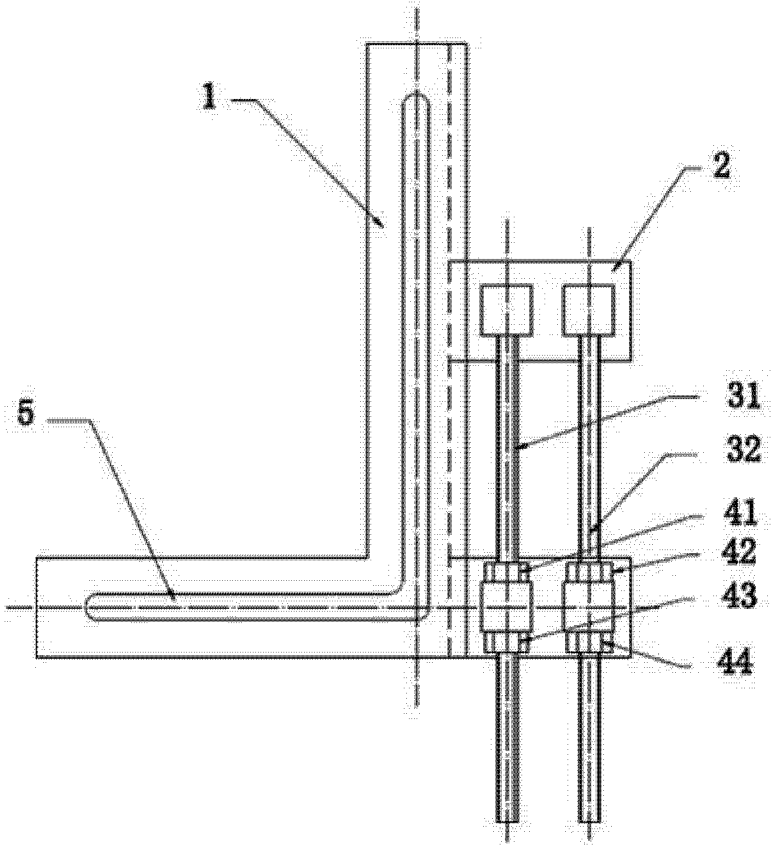


图 1

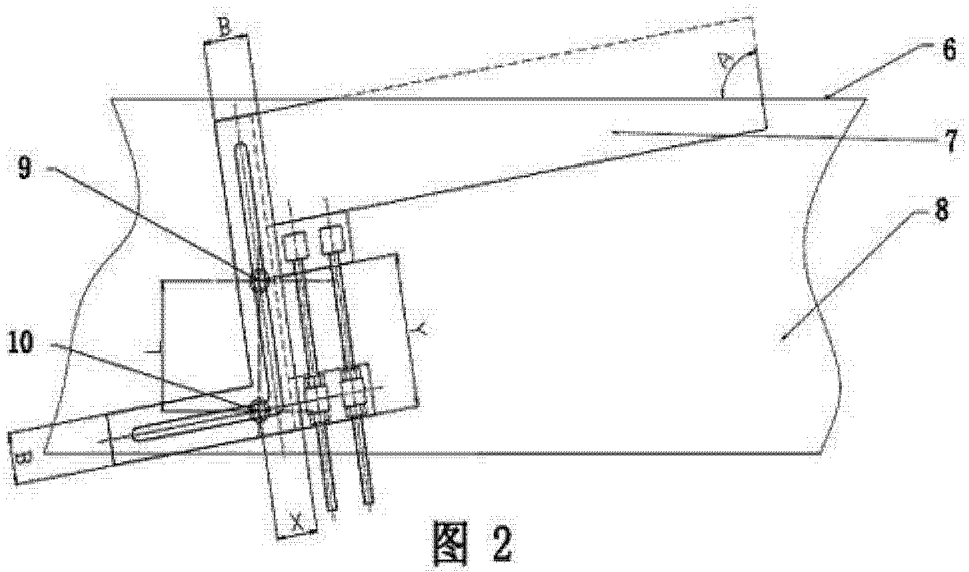


图 2