



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222740393 U

(45) 授权公告日 2025. 04. 11

(21) 申请号 202421526695.2

(22) 申请日 2024.07.01

(73) 专利权人 大冶市卫峰机械制造有限公司

地址 435100 湖北省黄石市大冶市罗桥街道办事处金桥村陈家嘴湾1-15号

(72) 发明人 金卫 柯建勇 罗细洲

(74) 专利代理机构 北京索睿邦知识产权代理有限公司 11679

专利代理师 丁月斌

(51) Int.Cl.

B23D 19/00 (2006.01)

B23D 33/02 (2006.01)

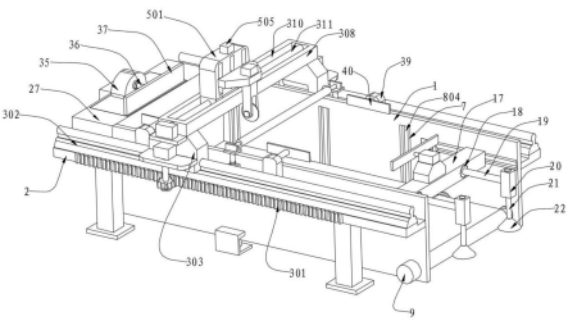
权利要求书2页 说明书5页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种复合板数控切割机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种复合板数控切割机，包括切割机床身，所述床身的侧面设置有限位块，所述限位块的侧面设置有滑动机构，所述床身的内侧壁开设有滑槽一和滑槽二，所述床身的底部设置有升降机构，所述床身的侧面设置有减速电机，所述减速电机的输出端设置有转轴一。该复合板数控切割机，固定气缸带动吸盘来吸附住待加工的复合板，再利用驱动电机一来带动吸盘移动，使吸盘将待加工的复合板放置在传送带上，再利用升降机构将复合板上升至合适的位置，电动推杆、滑台气缸和冲击气缸来调节待加工的复合板的位置，再用切割机构进行加工，使得该设备不需要人员手动将待加工的复合板放置到切割台上并手动调节复合板的位置，降低了操作人员的工作量。



1. 一种复合板数控切割机, 其特征在于: 包括切割机床身(1), 所述床身(1)的侧面设置有限位块(2), 所述限位块(2)的侧面设置有滑动机构(3), 所述床身(1)的内侧壁开设有滑槽一(6)和滑槽二(7), 所述床身(1)的底部设置有升降机构(8), 所述床身(1)的侧面设置有减速电机(9), 所述减速电机(9)的输出端设置有转轴一(10), 且所述转轴一(10)的一端贯穿并与所述床身(1)的内侧壁转动连接, 所述床身(1)的内侧壁设置有滚筒一(11), 所述滚筒一(11)与所述转轴一(10)的外表面设置有传送带(12);

所述床身(1)的内侧壁开设有滑槽三(13), 所述床身(1)的内侧壁设置有驱动电机一(14), 所述驱动电机一(14)的输出端设置有转杆一(15), 且所述转杆一(15)的一端贯穿并与所述滑槽三(13)的侧面转动连接, 所述转杆一(15)的外表面设置有滑块一(16), 所述滑块一(16)的侧面设置有移动块一(17), 所述移动块一(17)的内部设置有冲击气缸(18), 所述冲击气缸(18)的输出端设置有伸缩杆一(19), 所述伸缩杆一(19)的另一端设置有固定气缸(20), 所述固定气缸(20)的输出端设置有伸缩杆二(21), 所述伸缩杆二(21)的另一端设置有吸盘(22);

所述移动块一(17)的表面设置有垫块(23), 所述垫块(23)的表面设置有滑台气缸(24), 所述滑台气缸(24)的输出端设置有活塞杆一(25), 所述活塞杆一(25)的另一端设置有推板一(26), 所述床身(1)的侧面设置有连接块一(27), 所述连接块一(27)设置有空腔, 所述连接块一(27)的侧面设置有定位块一(28), 所述定位块一(28)的侧面开设有与所述连接块一(27)连通的让位槽一(29), 所述定位块一(28)的底部设置有步进电机一(30), 所述步进电机一(30)的输出端设置有转杆二(31), 所述转杆二(31)的外表面设置有升降块(32), 所述升降块(32)的侧面设置有连接板一(33), 所述连接板一(33)的表面设置有升降板一(34), 所述升降板一(34)的表面设置有步进气缸(35), 所述步进气缸(35)的输出端设置有活塞杆二(36), 所述活塞杆二(36)的另一端设置有推板二(37)。

2. 根据权利要求1所述的一种复合板数控切割机, 其特征在于: 所述滑动机构(3)包括齿条(301), 所述齿条(301)设置于所述限位块(2)的侧面, 所述限位块(2)的表面设置有滑轨(302), 所述滑轨(302)的外表面设置有移动块二(303), 所述移动块二(303)的侧面设置有限位板(304), 所述限位板(304)的表面设置有伺服电机一(305), 所述伺服电机一(305)的输出端设置有转轴二(306), 且所述转轴二(306)的一端贯穿所述限位板(304)的表面并延伸至所述限位板(304)的下方, 所述转轴二(306)的外表面设置有与所述齿条(301)啮合的齿轮(307), 所述移动块二(303)的表面设置有定位块二(308), 所述定位块二(308)的表面开设有定位槽(309), 所述定位块二(308)的侧面设置有伺服电机二(310), 所述伺服电机二(310)的输出端设置有转杆三(311)。

3. 根据权利要求2所述的一种复合板数控切割机, 其特征在于: 所述转杆三(311)的外表面设置有滑块二(4), 所述滑块二(4)的表面设置有切割机构(5), 所述移动块二(303)的底部设置有连接板二(38), 所述连接板二(38)的表面设置有电动推杆(39)和回转气缸(41), 所述电动推杆(39)的一端设置有推板三(40), 所述回转气缸(41)的输出端设置有活塞杆三(42), 所述活塞杆三(42)的顶部设置有固定块(43), 所述固定块(43)的侧面设置有固定杆(44), 所述固定杆(44)的外表面设置有滚筒二(45)。

4. 根据权利要求1所述的一种复合板数控切割机, 其特征在于: 所述升降机构(8)包括托板(801), 所述托板(801)设置于所述床身(1)的底部, 所述托板(801)的表面设置有驱动

电机二(802),所述驱动电机二(802)的输出端设置有螺纹杆一(803),且所述螺纹杆一(803)的一端贯穿并所述滑槽一(6)的顶部转动连接,所述滑槽二(7)的内部设置有滑杆一(804),所述螺纹杆一(803)的外表面与所述滑杆一(804)的外表面均设置有升降板二(805),所述升降板二(805)的表面设置有底板(806)。

5.根据权利要求1所述的一种复合板数控切割机,其特征在于:所述床身(1)的侧面与所述移动块一(17)的侧面分别开设有与所述驱动电机一(14)和冲击气缸(18)大小相适配的槽。

6.根据权利要求3所述的一种复合板数控切割机,其特征在于:所述切割机构(5)包括块定位块三(501),所述定位块三(501)设置于所述滑块二(4)的表面,所述定位块三(501)的侧面开设有让位槽二(502)与让位槽三(503),所述让位槽二(502)的内部设置有滑杆二(504),所述定位块三(501)的底部设置有驱动电机三(505),所述驱动电机三(505)的输出端设置有螺纹杆二(506),且所述螺纹杆二(506)的一端贯穿并与所述让位槽三(503)的底部转动连接,所述让位槽三(503)与所述滑杆二(504)的外表面均设置有连接块二(507),所述连接块二(507)的侧面设置有安装板(508),所述安装板(508)的表面设置有步进电机二(509),所述步进电机二(509)的输出端设置有丝杆(510),所述丝杆(510)的外表面设置有安装块(511),所述安装块(511)的底部设置切割片(512)。

7.根据权利要求3所述的一种复合板数控切割机,其特征在于:所述电动推杆(39)的数量为四个,两个所述电动推杆(39)为一组,两组所述电动推杆(39)呈对称设置。

8.根据权利要求4所述的一种复合板数控切割机,其特征在于:所述滑杆一(804)的数量为四个,两个所述滑杆一(804)为一组,两组所述滑杆一(804)呈对称设置。

9.根据权利要求1所述的一种复合板数控切割机,其特征在于:所述转轴一(10)与所述滚筒一(11)的中轴处于同一水平线。

一种复合板数控切割机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及复合板切割技术领域,具体为一种复合板数控切割机。

背景技术

[0002] 机电一体化的切割机称之为数控切割机,例如数控等离子、火焰切割机,它们是通过数字程序驱动机床运动的,随着机床运动时,随机配带的切割工具对物体进行切割,在机械加工过程中,板材切割常用方式有手工切割、半自动切割机切割及数控切割机切割。手工切割灵活方便,但手工切割质量差、尺寸误差大、材料浪费大、后续加工工作量大,同时劳动条件恶劣,生产效率低。半自动切割机中仿形切割机,切割工件的质量较好,由于其使用切割模具,不适合于单件、小批量和大工件切割。

[0003] 目前现有的数控切割机,需要操作人员手动将待加工的复合板放置到切割台上并手动调节复合板的位置,增加了操作人员的工作量,不能保证复合板切割的精度,为此,我们提出一种复合板数控切割机来解决上述问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种复合板数控切割机,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种复合板数控切割机,包括切割机床身,所述床身的侧面设置有限位块,所述限位块的侧面设置有滑动机构,所述床身的内侧壁开设有滑槽一和滑槽二,所述床身的底部设置有升降机构,所述床身的侧面设置有减速电机,所述减速电机的输出端设置有转轴一,且所述转轴一的一端贯穿并与所述床身的内侧壁转动连接,所述床身的内侧壁设置有滚筒一,所述滚筒一与所述转轴一的外表面设置有传送带,所述床身的内侧壁开设有滑槽三,所述床身的内侧壁设置有驱动电机一,所述驱动电机一的输出端设置有转杆一,且所述转杆一的一端贯穿并与所述滑槽三的侧面转动连接,所述转杆一的外表面设置有滑块一,所述滑块一的侧面设置有移动块一,所述移动块一的内部设置有冲击气缸,所述冲击气缸的输出端设置有伸缩杆一,所述伸缩杆一的另一端设置有固定气缸,所述固定气缸的输出端设置有伸缩杆二,所述伸缩杆二的另一端设置有吸盘,所述移动块一的表面设置有垫块,所述垫块的表面设置有滑台气缸,所述滑台气缸的输出端设置有活塞杆一,所述活塞杆一的另一端设置有推板一,所述床身的侧面设置有连接块一,所述连接块一设置有空腔,所述连接块一的侧面设置有定位块一,所述定位块一的侧面开设有与所述连接块一连通的让位槽一,所述定位块一的底部设置有步进电机一,所述步进电机一的输出端设置有转杆二,所述转杆二的外表面设置有升降块,所述升降块的侧面设置有连接板一,所述连接板一的表面设置有升降板一,所述升降板一的表面设置有步进气缸,所述步进气缸的输出端设置有活塞杆二,所述活塞杆二的另一端设置有推板二。

[0006] 在上述技术方案的基础上,本实用新型还可以做如下改进。

[0007] 优选地,所述滑动机构包括齿条,所述齿条设置于所述限位块的侧面,所述限位块的表面设置有滑轨,所述滑轨的外表面设置有移动块二,所述移动块二的侧面设置有限位板,所述限位板的表面设置有伺服电机一,所述伺服电机一的输出端设置有转轴二,且所述转轴二的一端贯穿所述限位板的表面并延伸至所述限位板的下方,所述转轴二的外表面设置有与所述齿条啮合的齿轮,所述移动块二的表面设置有定位块二,所述定位块二的表面开设有定位槽,所述定位块二的侧面设置有伺服电机二,所述伺服电机二的输出端设置有转杆三,通过设置有滑动机构,滑动机构可以带动切割机构移动,便于人们可以根据所需的板材尺寸,来使控制滑动机构带动切割机构来切割板材。

[0008] 优选地,所述转杆三的外表面设置有滑块二,所述滑块二的表面设置有切割机构,所述移动块二的底部设置有连接板二,所述连接板二的表面设置有电动推杆和回转气缸,所述电动推杆的一端设置有推板三,所述回转气缸的输出端设置有活塞杆三,所述活塞杆三的顶部设置有固定块,所述固定块的侧面设置有固定杆,所述固定杆的外表面设置有滚筒二,通过设置有转杆三和滑块二,伺服电机二带动转杆三转动,使转杆三带动滑块二移动,滑块二的移动带动切割机构纵向移动,再配合滑动机构带动切割机构横向移动,使得切割机构的移动更加灵活。

[0009] 优选地,所述升降机构包括托板,所述托板设置于所述床身的底部,所述托板的表面设置有驱动电机二,所述驱动电机二的输出端设置有螺纹杆一,且所述螺纹杆一的一端贯穿并所述滑槽一的顶部转动连接,所述滑槽二的内部设置有滑杆一,所述螺纹杆一的外表面与所述滑杆一的外表面均设置有升降板二,所述升降板二的表面设置有底板,通过设置有升降机构,可以将待加工的板材放置在底板上,再启动驱动电机二,可以将待加工的复合板上升至合适的位置,再启动切割机构进行切割。

[0010] 优选地,所述床身的侧面与所述移动块一的侧面分别开设有与所述驱动电机一和冲击气缸大小相适配的槽,通过设置有驱动电机一和冲击气缸,驱动电机一可以带动转杆一转动,转杆一的转动可以带动移动块一移动,使移动块一带动吸盘移动,再用固定气缸带动吸盘来吸附待加工的复合板,而冲击气缸可以进一步的带动吸盘往前移动,使吸盘可以移动到更合适的位置来吸附待加工的复合板。

[0011] 优选地,所述切割机构包括块定位块三,所述定位块三设置于所述滑块二的表面,所述定位块三的侧面开设有位槽二与让位槽三,所述让位槽二的内部设置有滑杆二,所述定位块三的底部设置有驱动电机三,所述驱动电机三的输出端设置有螺纹杆二,且所述螺纹杆二的一端贯穿并与所述让位槽三的底部转动连接,所述让位槽三与所述滑杆二的外表面均设置有连接块二,所述连接块二的侧面设置有安装板,所述安装板的表面设置有步进电机二,所述步进电机二的输出端设置有丝杆,所述丝杆的外表面设置有安装块,所述安装块的底部设置切割片,通过设置有切割机构,可以对待加工的复合板进行切割,再配合滑动机构和滑块二来带动切割机构,再通过步进电机二带动切割片转动,使切割机构更加灵活。

[0012] 优选地,所述电动推杆的数量为四个,两个所述电动推杆为一组,两组所述电动推杆呈对称设置,通过设置有电动推杆,当底板将待加工的复合板上升至合适的位置时,电动推杆带动推板三将待加工的复合板进行摆正,再配合滑台气缸和冲击气缸来带动推板一和推板二,将待加工的复合板进行对齐。

[0013] 优选地,所述滑杆一的数量为四个,两个所述滑杆一为一组,两组所述滑杆一呈对称设置,通过设置有滑杆一,在底板升降时,滑杆一可以使底板的升降更加的平稳。

[0014] 优选地,所述转轴一与所述滚筒一的中轴处于同一水平线,滚筒一的外表面设置有传送带,当吸盘将待加工的复合板放置在传送带后,传送带可以将复合板移动到底板上,再启动升降机构,将复合板上升至合适的位置进行加工。

[0015] 有益效果

[0016] 与现有技术相比,本申请的技术方案具有以下有益技术效果:该复合板数控切割机,通过设置有固定气缸、吸盘和传送带,固定气缸带动吸盘来吸附住待加工的复合板,再利用驱动电机一来带动吸盘移动,使吸盘将待加工的复合板放置在传送带上,传送带可以将复合板移动到底板上,再利用升降机构将复合板上升至合适的位置,而电动推杆、滑台气缸和步进气缸带动推板一、推板二和推板三,来调节待加工的复合板的位置,将复合板进行摆正对齐,再用切割机构进行加工,使得该设备不需要人员手动将待加工的复合板放置到切割台上并手动调节复合板的位置,降低了操作人员的工作量。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型正视结构示意图;

[0018] 图2为本实用新型正剖结构示意图;

[0019] 图3为本实用新型俯视结构示意图;

[0020] 图4为本实用新型侧剖结构示意图。

[0021] 图中:1、床身;2、限位块;3、滑动机构;301、齿条;302、滑轨;303、移动块二;304、限位板;305、伺服电机一;306、转轴二;307、齿轮;308、定位块二;309、定位槽;310、伺服电机二;311、转杆三;4、滑块二;5、切割机构;501、定位块三;502、让位槽二;503、让位槽三;504、滑杆二;505、驱动电机三;506、螺纹杆二;507、连接块二;508、安装板;509、步进电机二;510、丝杆;511、安装块;512、切割片;6、滑槽一;7、滑槽二;8、升降机构;801、托板;802、驱动电机二;803、螺纹杆一;804、滑杆一;805、升降板二;806、底板;9、减速电机;10、转轴一;11、滚筒一;12、传送带;13、滑槽三;14、驱动电机一;15、转杆一;16、滑块一;17、移动块一;18、冲击气缸;19、伸缩杆一;20、固定气缸;21、伸缩杆二;22、吸盘;23、垫块;24、滑台气缸;25、活塞杆一;26、推板一;27、连接块一;28、定位块一;29、让位槽一;30、步进电机一;31、转杆二;32、升降块;33、连接板一;34、升降板一;35、步进气缸;36、活塞杆二;37、推板二;38、连接板二;39、电动推杆;40、推板三;41、回转气缸;42、活塞杆三;43、固定块;44、固定杆;45、滚筒二。

具体实施方式

[0022] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0023] 请参阅图1-4,本实用新型提供一种技术方案:一种复合板数控切割机,包括切割机床身1,床身1的侧面设置有限位块2,床身1的侧面与移动块一17的侧面分别开设有与驱

动电机一14和冲击气缸18大小相适配的槽,通过设置有驱动电机一14和冲击气缸18,驱动电机一14可以带动转杆一15转动,转杆一15的转动可以带动移动块一17移动,使移动块一17带动吸盘22移动,再用固定气缸20带动吸盘22来吸附待加工的复合板,而冲击气缸18来可以进一步的带动吸盘22往前移动,使吸盘22可以移动到更合适的位置来吸附待加工的复合板,限位块2的侧面设置有滑动机构3。

[0024] 滑动机构3包括齿条301,齿条301设置于限位块2的侧面,限位块2的表面设置有滑轨302,滑轨302的外表面设置有移动块二303,移动块二303的侧面设置有限位板304,限位板304的表面设置有伺服电机一305,伺服电机一305的输出端设置有转轴二306,且转轴二306的一端贯穿限位板304的表面并延伸至限位板304的下方,转轴二306的外表面设置有与齿条301啮合的齿轮307,移动块二303的表面设置有定位块二308,定位块二308的表面开设有定位槽309。

[0025] 定位块二308的侧面设置有伺服电机二310,伺服电机二310的输出端设置有转杆三311,通过设置有滑动机构3,滑动机构3可以带动切割机构5移动,便于人们可以根据所需的板材尺寸,来使控制滑动机构3带动切割机构5来切割板材,床身1的内侧壁开设有滑槽一6和滑槽二7,转杆三311的外表面设置有滑块二4,滑块二4的表面设置有切割机构5,切割机构5包括块定位块三501,定位块三501设置于滑块二4的表面,定位块三501的侧面开设有让位槽二502与让位槽三503,让位槽二502的内部设置有滑杆二504,定位块三501的底部设置有驱动电机三505。

[0026] 驱动电机三505的输出端设置有螺纹杆二506,且螺纹杆二506的一端贯穿并与让位槽三503的底部转动连接,让位槽三503与滑杆二504的外表面均设置有连接块二507,滑杆二504的数量为两个,两个滑杆二504对称设置在螺纹杆二506的两侧,使安装板508的往复运动更加平稳,连接块二507的侧面设置有安装板508,安装板508的表面设置有步进电机二509,步进电机二509的输出端设置有丝杆510,丝杆510的外表面设置有安装块511,安装块511的底部设置切割片512,通过设置有切割机构5,可以对待加工的复合板进行切割,再配合滑动机构3和滑块二4来带动切割机构5,再通过步进电机二509带动切割片512转动,使切割机构5更加灵活。

[0027] 移动块二303的底部设置有连接板二38,连接板二38的表面设置有电动推杆39和回转气缸41,电动推杆39的数量为四个,两个电动推杆39为一组,两组电动推杆39呈对称设置,通过设置有电动推杆39,当底板806将待加工的复合板上升至合适的位置时,电动推杆39带动推板三40将待加工的复合板进行摆正,再配合滑台气缸24和步进气缸35来带动推板一26和推板二37,将待加工的复合板进行对齐,电动推杆39的一端设置有推板三40,回转气缸41的输出端设置有活塞杆三42,活塞杆三42的顶部设置有固定块43。

[0028] 固定块43的侧面设置有固定杆44,固定杆44的外表面设置有滚筒二45,回转气缸41带动滚筒二45来固定复合板,通过设置有转杆三311和滑块二4,伺服电机二310带动转杆三311转动,使转杆三311带动滑块二4移动,滑块二4的移动带动切割机构5纵向移动,再配合滑动机构3带动切割机构5横向移动,使得切割机构5的移动更加灵活,床身1的底部设置有升降机构8,升降机构8包括托板801,托板801设置于床身1的底部,托板801的表面设置有驱动电机二802,驱动电机二802的输出端设置有螺纹杆一803,且螺纹杆一803的一端贯穿并滑槽一6的顶部转动连接。

[0029] 滑槽二7的内部设置有滑杆一804,滑杆一804的数量为四个,两个滑杆一804为一组,两组滑杆一804呈对称设置,通过设置有滑杆一804,在底板806升降时,滑杆一804可以使底板806的升降更加的平稳,螺纹杆一803的外表面与滑杆一804的外表面均设置有升降板二805,升降板二805的表面设置有底板806,通过设置有升降机构8,可以将待加工的板材放置在底板806上,再启动驱动电机二802,可以将待加工的复合板上升至合适的位置,再启动切割机构5进行切割,床身1的侧面设置有减速电机9。

[0030] 减速电机9的输出端设置有转轴一10,且转轴一10的一端贯穿并与床身1的内侧壁转动连接,床身1的内侧壁设置有滚筒一11,转轴一10与滚筒一11的中轴处于同一水平线,滚筒一11的外表面设置有传送带12,当吸盘22将待加工的复合板放置在传送带12后,传送带12可以将复合板移动到底板806上,再启动升降机构8,将复合板上升至合适的位置进行加工,滚筒一11与转轴一10的外表面设置有传送带12,床身1的内侧壁开设有滑槽三13。

[0031] 床身1的内侧壁设置有驱动电机一14,驱动电机一14的输出端设置有转杆一15,且转杆一15的一端贯穿并与滑槽三13的侧面转动连接,转杆一15的外表面设置有滑块一16,滑块一16的侧面设置有移动块一17,移动块一17的内部设置有冲击气缸18,冲击气缸18的输出端设置有伸缩杆一19,伸缩杆一19的另一端设置有固定气缸20,固定气缸20的输出端设置有伸缩杆二21,伸缩杆二21的另一端设置有吸盘22,移动块一17的表面设置有垫块23。

[0032] 垫块23的表面设置有滑台气缸24,滑台气缸24的输出端设置有活塞杆一25,活塞杆一25的另一端设置有推板一26,床身1的侧面设置有连接块一27,连接块一27设置有空腔,连接块一27的侧面设置有定位块一28,定位块一28的侧面开设有与连接块一27连通的让位槽一29,定位块一28的底部设置有步进电机一30。

[0033] 步进电机一30的输出端设置有转杆二31,转杆二31的外表面设置有升降块32,升降块32的侧面设置有连接板一33,连接板一33的表面设置有升降板一34,升降板一34的表面设置有步进气缸35,步进气缸35的输出端设置有活塞杆二36,活塞杆二36的另一端设置有推板二37,当复合板材切割完成后,可以控制步进电机一30将步进气缸35下降到连接块一27内,便于将加工完的复合板材取出。

[0034] 工作原理:该复合板切割机,在需要加工板材时,先启动驱动电机一14,使驱动电机一14带动转杆一15转动,转杆一15的转动带动滑块一16移动,滑块一16的移动带动移动块一17移动,使移动块一17往外移动,再启动冲击气缸18,使冲击气缸18带动伸缩杆一19移动,伸缩杆一19的移动带动固定气缸20移动,固定气缸20的移动带动吸盘22移动,使吸盘22来吸附住复合板,再利用驱动电机一14,将吸附住的复合板移动到传送带12上方,再将复合板放置在传送带12上,传送带12会将复合板移动到底板806上,再启动驱动电机二802,使驱动电机二802带动螺纹杆一803转动,螺纹杆一803的转动带动升降板二805移动,升降板二805的移动带动底板806移动,使底板806带动复合板上升到合适的位置,再利用电动推杆39、滑台气缸24和步进气缸35带动推板一26、推板二37和推板三40,来调节待加工的复合板的位置,将复合板进行摆正对齐,再用切割机构5进行加工。

[0035] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

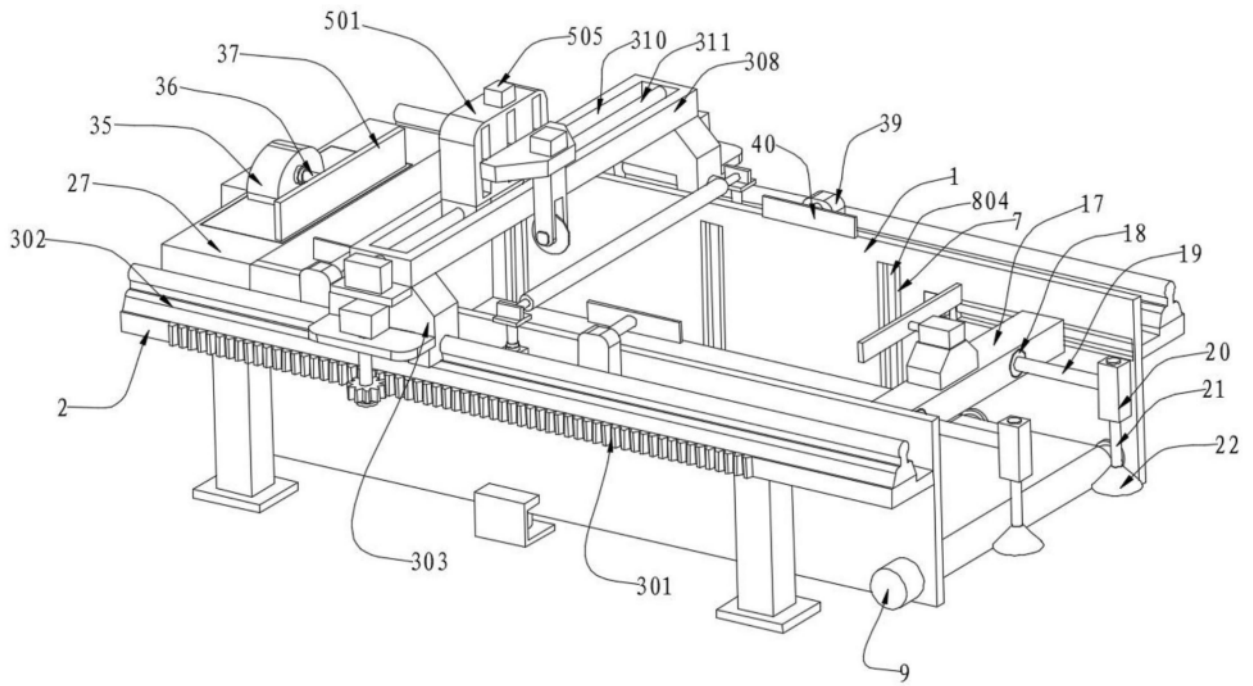


图1

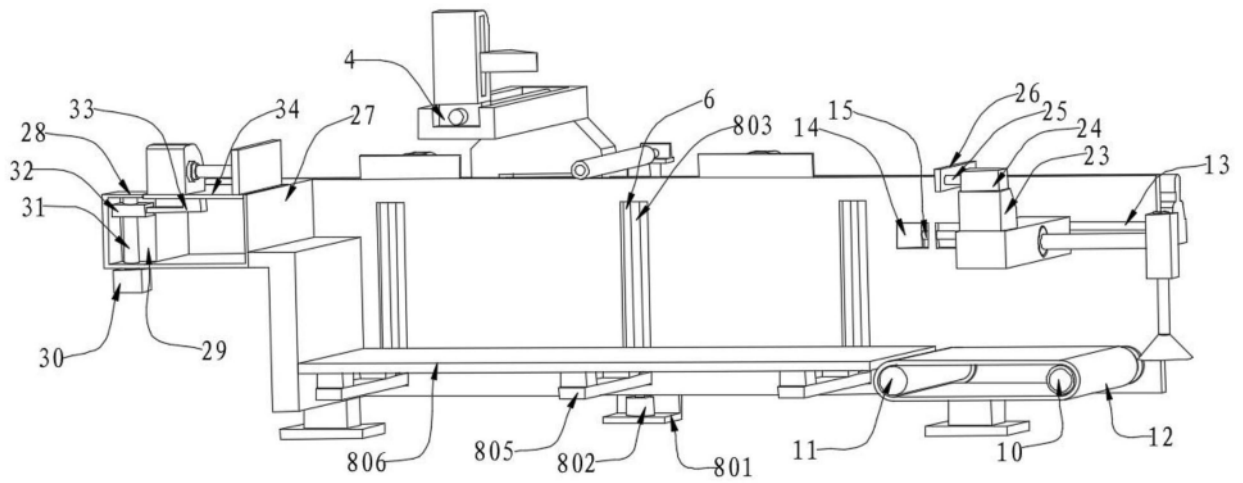


图2

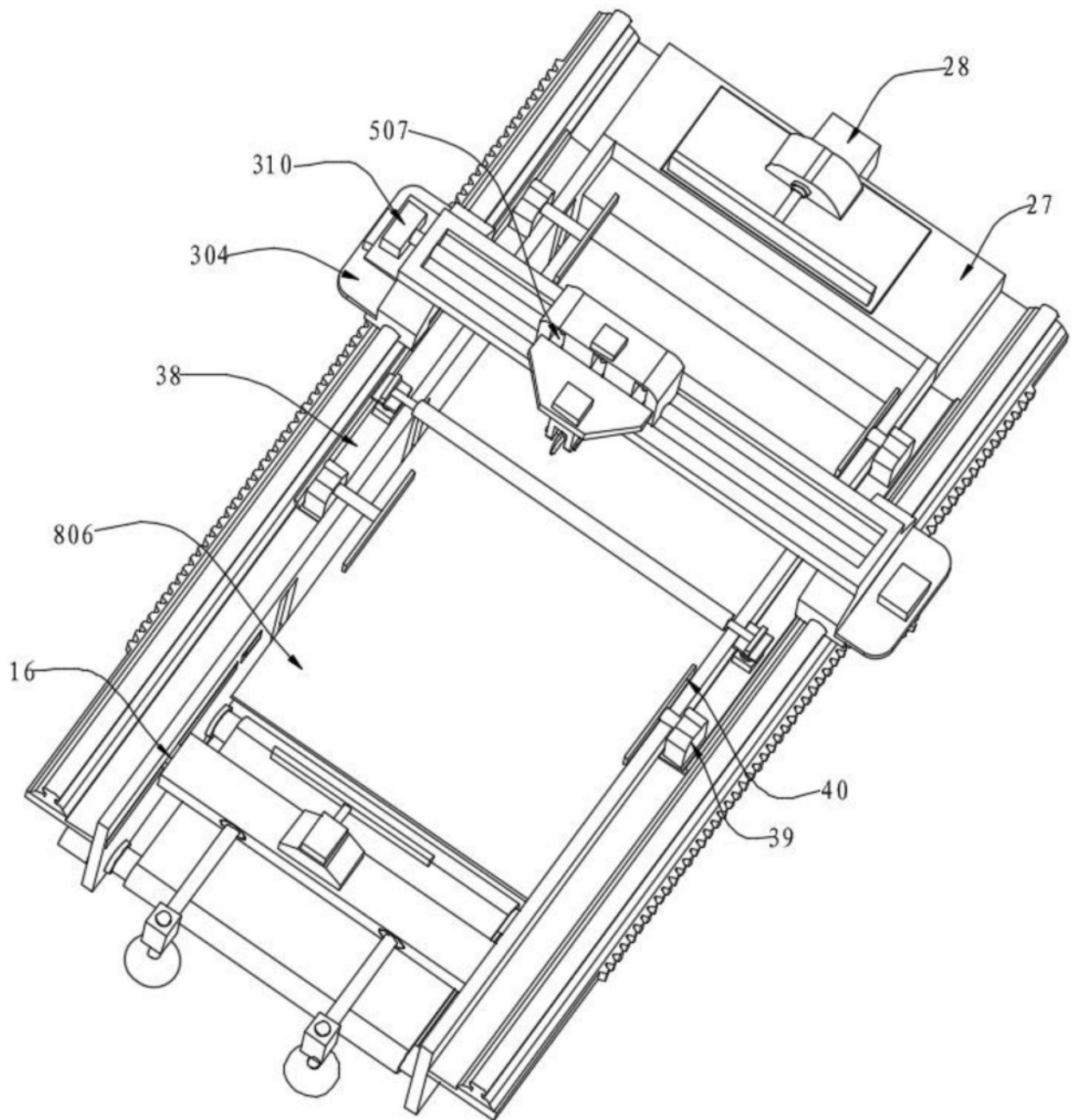


图3

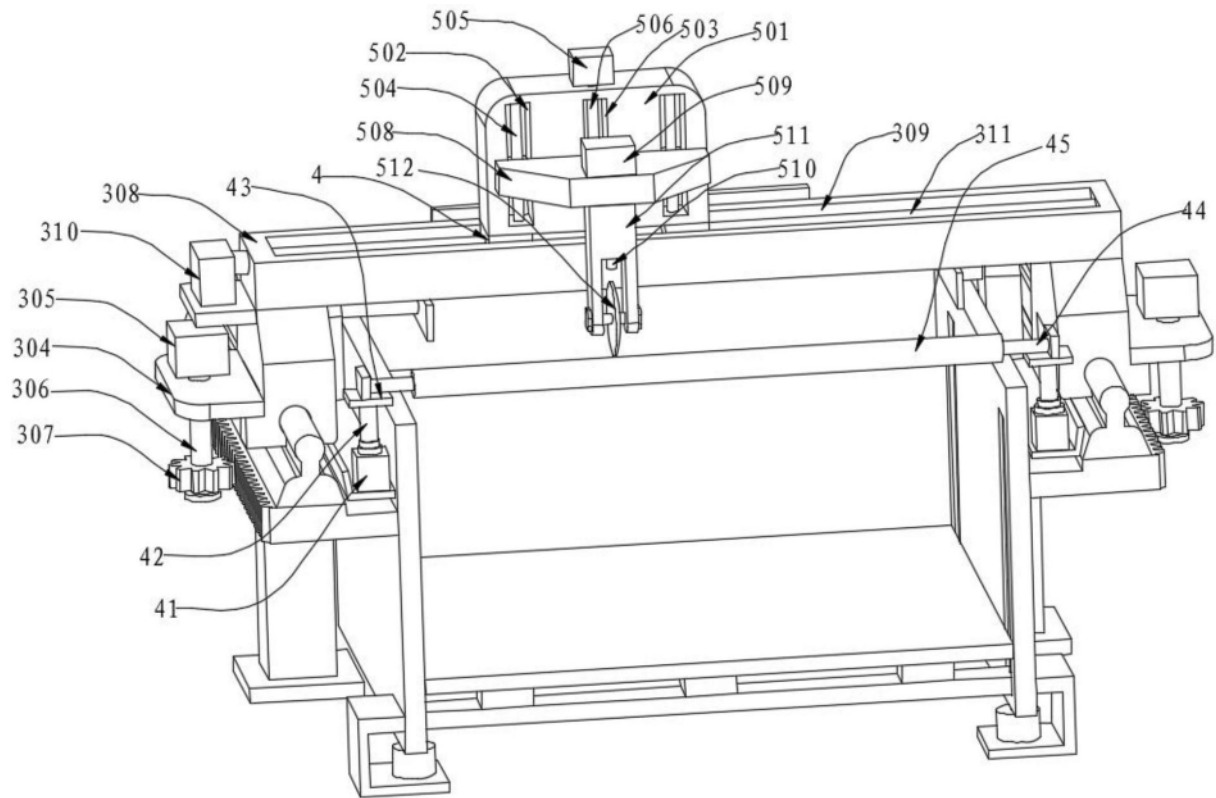


图4