



(21) 申请号 202310673861.5

(22) 申请日 2023.06.08

(71) 申请人 江门市班门智造有限公司

地址 529000 广东省江门市江海区彩虹路
35号3幢首层(一址多照)

(72) 发明人 梁承森

(74) 专利代理机构 昆明合众智信知识产权事务
所 53113

专利代理师 陈婵

(51) Int. Cl.

B23P 23/04 (2006.01)

B21D 43/28 (2006.01)

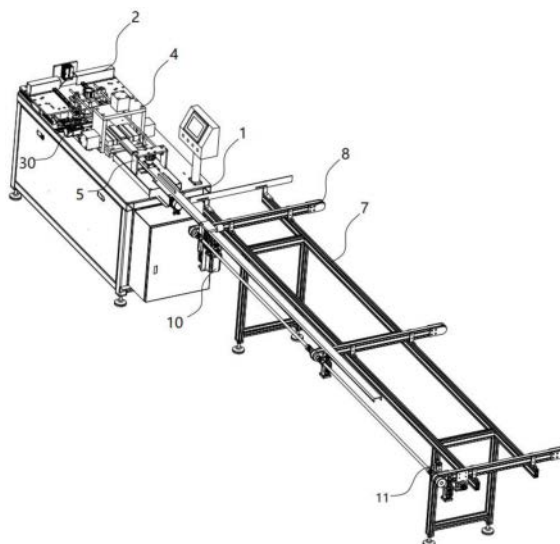
权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54) 发明名称

一种全自动铝型材开料机

(57) 摘要

本发明公开了一种全自动铝型材开料机,包括机台,所述机台的端面设有对铝型材在冲压后进行截断切割的下置式全封闭切割部件,所述机台的右侧对接架设有用于对铝型材进行上料的上料机构,所述上料机构包括有设置在机台右侧的上料机架,启动纵向输送部件对横向放置在上料机架上的铝型材纵向平移输送,从而使铝型材通过纵向输送部件将铝型材纵向自动输送至横向定位输送部件内进行阻挡限位,让铝型材始终保持水平直线状态利用横向稳定进行输送,进而使铝型材在输送中出现偏移时不会出现卡在上料机架上造成积料的问题,并且能够输送各种长度铝型材进行自动上料、冲压、切割自动完成铝工件的加工,进一步提高铝型材加工的效率。



1. 一种全自动铝型材开料机, 包括机台(1), 所述机台(1)的端面一端的边侧对称设置有滑轨(20), 所述滑轨(20)上滑动设置有移动台(21), 所述移动台(21)的端面一边侧设置有下置式全封闭切割部件(2), 所述下置式全封闭切割部件(2)的对应右侧通过滑轨滑动安装有用于对铝型材在冲压后进行下压推动起切割的滑动气缸推料部件(3), 所述滑动气缸推料部件(3)的对应右侧用于对铝型材进行冲压的铝型材液压冲压部件(4), 所述铝型材液压冲压部件(4)的对应右端横向对称设置有对冲压后的铝型材进行倒角的倒角气缸部件(30), 所述铝型材液压冲压部件(4)的对应右侧通过导轨滑动设置有对铝型材定位推动进行冲压的铝型材气动送料部件(5), 所述机台(1)的右侧对接架设有用于对铝型材进行上料的上料机构(6), 其特征在于: 所述上料机构(6)包括有设置在机台(1)右侧的上料机架(7), 所述上料机架(7)的端部纵向等距设置三组用于对铝型材纵向输送的纵向输送部件(8), 所述上料机架(7)的左侧下边角内部设置有用于铝型材一侧阻挡进行横向输送的横向定位输送部件(10), 所述上料机架(7)的右端前部边角处内侧安装有用于对铝型材在横向输送时末端顶起的气动顶料部件(11);

所述铝型材液压冲压部件(4)包括有固定在铝型材气动送料部件(5)左端的冲压固定架(17), 所述冲压固定架(17)的三面均安装有用于对铝型材三面同时进行冲压成型的成型冲压气缸(18), 所述成型冲压气缸(18)的活塞杆活动贯穿至冲压固定架(17)的内侧三个面均固定有对铝型材三个面进行冲压的铝材冲压块(19), 所述冲压固定架(17)内部左右设置的铝材冲压块(19)的中部设置有对铝型材三面冲压以及定位的铝型材定位冲压座(31)。

2. 根据权利要求1所述的一种全自动铝型材开料机, 其特征在于: 所述纵向输送部件(8)通过上料机架(7)一边侧设置的传动轴杆传动连接, 且传动轴杆一端设有皮带轮, 所述皮带轮通过皮带与上料机架(7)一边设置在电机转轴上的驱动皮带轮进行传动连接驱动。

3. 根据权利要求1所述的一种全自动铝型材开料机, 其特征在于: 所述机台(1)的右侧安装有固定架(12), 所述固定架(12)的内侧设有用于对铝型材气动送料部件(5)通过滑轨进行滑动的推动气缸件(13), 且推动气缸件(13)的活塞杆一端与铝型材气动送料部件(5)的右侧面中部固定连接, 所述固定架(12)的上端设有对铝型材输送至铝型材气动送料部件(5)前进行限位的限位板件(14)。

4. 根据权利要求1所述的一种全自动铝型材开料机, 其特征在于: 所述滑动气缸推料部件(3)的内侧横向固定有用于输送的铝型材定位滑动的定位条形块(15), 且滑动气缸推料部件(3)中的气缸件活塞杆底部与定位条形块15垂直对应。

5. 根据权利要求1所述的一种全自动铝型材开料机, 其特征在于: 所述铝型材气动送料部件(5)中的支架右侧对称固定有用于和滑动气缸推料部件(3)联动推送铝型材的联动杆(16), 所述联动杆(16)的一端穿过铝型材液压冲压部件(4)中的框架与滑动气缸推料部件(3)的右侧面固定连接。

6. 根据权利要求1所述的一种全自动铝型材开料机, 其特征在于: 所述下置式全封闭切割部件(2)包括有安装在移动台(21)底部的固定框架(22)所述固定框架(22)的底端中部对称设有安装板(23), 所述安装板(23)内侧转动设置有丝杆(24), 且丝杆(24)位于固定框架(22)右侧外部的一端传动连接有电机驱动部件(33), 所述丝杆(24)上螺纹套接有切割驱动块(25), 所述切割驱动块(25)的端面并且位于固定框架(22)的端面安装有切割电机(26), 所述切割电机(26)的转轴上安装有切割盘(27), 所述切割电机(26)的一侧并且位于

固定框架(22)的内侧右端安装有驱使移动台(21)进行移动的A气缸件(28),所述A气缸件(28)的活塞杆通过连接块与移动台(21)底面右侧前端固定连接,所述切割盘(27)的上端活动设置在移动台(21)端面横向设置有的切槽中,且切槽端部并且位于滑动气缸推料部件(3)的左右两侧设置有封闭护罩(29),所述封闭护罩(29)的一侧并且位于移动台(21)一侧对铝型材冲压或倒角后进行切割下压定位的铝型材下压部件(32)。

一种全自动铝型材开料机

技术领域

[0001] 本发明属于铝型材加工技术领域，具体涉及一种全自动铝型材开料机。

背景技术

[0002] 在工业和民用领域，铝型材以其密度小、重量轻、耐腐蚀、易加工等特点被广泛使用，铝型材一般是挤压成型，初始状态为较长的条状，然后根据需要切割成短条等长的条状铝型材，切割后的铝型材需要进行精加工，比如打孔或者打磨等工序，传统加工方式需要人工手动将一根一根铝型材装配到加工设备上，上料不仅费时费力生产成本较高。

[0003] 为此，公告号为“CN215247780U”的一种新型铝型材自动上料机构，本发明通过两个对称设置的导轨构成一个物料轨道，导轨分成竖直段和水平段，通过竖直段与水平段垂直连接形成一个L型的走料槽，在导轨的底部设置一个推料机构，推料机构通过在导轨底部设置一个滑轨，在滑轨上设置一个卡制件，制件内有两个第二气缸，在第二气缸端部何止升降板，升降板上设置多个与铝型材的卡槽匹配的卡条。

[0004] 对于上述该新型铝型材自动上料机构，虽然通过第一气缸推动卡制件，可以实现卡制件往前推动铝型材往前推进，同时，水平段的铝型材往前进，竖直段的铝型材由于重力的作用自动补入水平段内，即实现了自动送料的功能，但是其在使用过程中仍然存在以下较为明显的缺陷：上述的铝型材上料机构为水平向下逐个下移进行输送，然而在下料输送的过程中容易出现铝型材在垂直输送中无法保持平衡而倾斜卡在竖直的走料槽中，从而造成其他铝型垂直输送的不畅以及铝型材挤压问题出现，从而会降低铝型材自动上料加工的效率状况出现。

发明内容

[0005] 本发明的目的在于提供一种全自动铝型材开料机，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0006] 为实现上述目的，本发明提供如下技术方案：一种全自动铝型材开料机，包括机台，所述机台的端面一端的边侧对称设置有滑轨，所述滑轨(20)上滑动设置有移动台，所述移动台的端面一边侧设置的下置式全封闭切割部件，所述下置式全封闭切割部件的对应右侧通过滑轨滑动安装有用于对铝型材在冲压后进行下压推动起切割的滑动气缸推料部件，所述滑动气缸推料部件的对应右侧用于对铝型材进行冲压的铝型材液压冲压部件，所述铝型材液压冲压部件的对应右侧通过导轨滑动设置有对铝型材定位推动进行冲压的铝型材气动送料部件，所述机台的右侧对接架设有用于对铝型材进行上料的上料机构，所述上料机构包括有设置在机台右侧的上料机架，所述上料机架的端部纵向等距设置三组用于对铝型材纵向输送的纵向输送部件，所述上料机架的左侧下边角内部设置有用于铝型材一侧阻挡进行横向输送的横向定位输送部件，所述上料机架的右端前部边角处内侧安装有用于对铝型材在横向输送时末端顶起的气动顶料部件；

[0007] 所述铝型材液压冲压部件包括有固定在铝型材气动送料部件左端的冲压固定架，

所述冲压固定架的三面均安装有用于对铝型材三面同时进行冲压成型的成型冲压气缸,所述成型冲压气缸的活塞杆活动贯穿至冲压固定架的内侧三个面均固定有对铝型材三个面进行冲压的铝材冲压块,所述冲压固定架内部左右设置的铝材冲压块的中部设置有对铝型材三面冲压以及定位的铝型材定位冲压座。

[0008] 优选的,所述纵向输送部件通过上料机架一边侧设置的传动轴杆传动连接,且传动轴杆一端设有皮带轮,所述皮带轮通过皮带与上料机架一边设置在电机转轴上的驱动皮带轮进行传动连接驱动,实现对铝型材的纵向自动输送的效果,能够使铝型材保持平移的状态

[0009] 优选的,所述机台的右边侧安装有固定架,所述固定架的内侧设有用于对铝型材气动送料部件通过滑轨进行滑动的推动气缸件,且推动气缸件的活塞杆一端与铝型材气动送料部件的右侧面中部固定连接,所述固定架的上端设有对铝型材输送至铝型材气动送料部件前进行限位的限位板件,此项用于将输送的铝型材推送至冲压部件的位置进行冲压的效果,同时能够使铝型材在冲压完成后持续的为铝型材进行输送的作用。

[0010] 优选的,所述滑动气缸推料部件的内侧横向固定有用于输送的铝型材定位滑动的定位条形块,且滑动气缸推料部件中的气缸件活塞杆底部与定位条形块垂直对应,能够将冲压后的铝型材一端下压保持固定,并且滑动气缸推料部件在机台上的移动带动铝型材输送至定位条形块上保持稳定输送不会出现偏移的状况。

[0011] 优选的,所述铝型材气动送料部件中的支架右侧对称固定有用于和滑动气缸推料部件联动推送铝型材的联动杆,所述联动杆的一端穿过铝型材液压冲压部件中的框架与滑动气缸推料部件的右侧面固定连接,此项通过联动杆的设置可使铝型材气动送料部件将铝型材输送进行冲压的同时,使冲压后的铝型材向前至推送料的作用。

[0012] 优选的,所述下置式全封闭切割部件包括有安装在移动台底部的固定框架所述固定框架的底端中部对称设有安装板,所述安装板内侧转动设置有丝杆,切且丝杆位于固定框架右侧外部的一端传动连接有电机驱动部件,所述丝杆上螺纹套接有切割驱动块,所述切割驱动块的端面并且位于固定框架的端面安装有切割电机,所述切割电机的转轴上安装有切割盘,所述切割电机的一侧并且位于固定框架的内侧右端安装有驱使移动台进行移动的A气缸件,所述A气缸件的活塞杆通过连接块与移动台底面右侧前端固定连接,所述切割盘的上端活动设置在移动台端面横向设置有的切槽中,且切槽端部并且位于滑动气缸推料部件的左右两侧设置有封闭护罩,所述封闭护罩的一侧并且位于移动台一边侧对铝型材冲压或倒角后进行切割下压定位的铝型材下压部件。

[0013] 本发明的技术效果和优点:该全自动铝型材开料机,在对铝型材需要上料时,首先可将不同长度的铝型材放置在在上料机架的端面,并且启动纵向输送部件对横向放置在上料机架上的铝型材纵向平移输送,从而使铝型材通过纵向输送部件将铝型材纵向自动输送至铝型材横向输送部件内进行阻挡限位,让铝型材始终保持水平直线状态利用横向稳定进行输送,进而使铝型材在输送中出现偏移时不会出现卡在上料机架上造成积料的问题,并且能够输送各种长度铝型材进行自动上料、冲压、切割自动完成铝工件的加工,进一步提高铝型材加工的效率,同时利用铝型材横向输送部件中的输送滚轮驱使铝型材横向向机台一端输送,同时铝型材一端输送至限位板件内部进行输送位置的定位,此时推动气缸件回缩带动铝型材气动送料部件回缩滑动至铝型材的一端,通过铝型材气动送料部件中的气缸

对其一端进行压紧。

[0014] 使用时对铝型材需要上料时,首先可将不同长度的铝型材放置在在上料机架的端面,并且启动纵向输送部件对横向放置在上料机架上的铝型材纵向平移输送,从而使铝型材通过纵向输送部件将铝型材纵向自动输送至横向定位输送部件和气动顶料部件内进行阻挡限位,让铝型材始终保持水平直线的状态利用横向稳定进行输送,进而使铝型材在输送中出现偏移时不会出现卡在上料机架上造成积料的问题,并且能够输送各种长度铝型材进行自动上料、冲压、切割自动完成铝工件的加工,进一步提高铝型材加工的效率,同时利用横向定位输送部件中的输送滚轮驱使铝型材横向向机台一端输送,同时铝型材一端输送至限位板件内部进行输送位置的定位,此时推动气缸件回缩带动铝型材气动送料部件回缩滑动至铝型材的一端,通过铝型材气动送料部件中的气缸对其一端进行压紧。

[0015] 使推动气缸件推动铝型材气动送料部件带动铝型材移动至冲压固定架内侧设置的铝型材定位冲压座上,然后使成型冲压气缸推动铝材冲压块箱铝型材的三个面移动同时进行冲压,从而实现对铝型材的三面同时进行冲压,并且冲压过后的铝型材通过铝型材气动送料部件的回移通过联动杆使滑动气缸推料部件对其进行下压,使铝型材通过滑动气缸推料部件的滑动带动铝型材冲压件前移滑动在定位条形块的表面,同时通过铝型材液压冲压部件的对应右端横向对称设置有的倒角气缸部件对冲压后铝型材自动进行倒角或者钻孔并且继续使铝型材前移至移动台上对称设置的封闭护罩之间,随后通过铝型材下压部件对成型的铝型材进行下压,此时切割电机转动带动切割盘进行转动,并且电机驱动部件带动丝杆进行转动,丝杆的转动带动切割驱动块横向移动,而且使切割驱动块带动切割电机以及转动的切割盘横向在封闭护罩内移动对铝型材进行切割,从而实现液压冲压部件前后利用铝型材气动送料部件、滑动气缸推料部件的联动进行联动同步送料、倒角钻孔以及切割的效果,并且能够根据所需的要求可切割出不同长度的铝型材,进而实现该开料机自动上料、自动冲压、自动切割的效果,进而可加快铝型材加工的效率,并且通过A气缸件推动移动台在机台上的移动,能够根据所需的要求可切割出不同长度的铝型材,进而使该开料机实现对铝型材的三面冲压成型然后夹料部件再将冲压好的铝型材送到切割处根据所设置好的长度进行全封闭切割。

附图说明

[0016] 图1为本发明的结构示意图;

[0017] 图2为本发明俯视图;

[0018] 图3为本发明机台立体图;

[0019] 图4为本发明纵向输送部件立体俯视图;

[0020] 图5为本发明下置式全封闭切割部件侧视图;

[0021] 图6为本发明机台俯视图。

[0022] 图中:1、机台;2、下置式全封闭切割部件;3、滑动气缸推料部件;4、铝型材液压冲压部件;5、铝型材气动送料部件;6、上料机构;7、上料机架;8、纵向输送部件;10、横向定位输送部件;11、气动顶料部件;12、固定架;13、推动气缸件;14、限位板件;15、定位条形块;16、联动杆;17、冲压固定架;18、成型冲压气缸;19、铝材冲压块;20、滑轨;21、移动台;22、固定框架;23、安装板;24、丝杆;25、切割驱动块;26、切割电机;27、切割盘;28、A气缸件;29、封

闭护罩;30、倒角气缸部件;31、铝型材定位冲压座;32、铝型材下压部件;33、电机驱动部件。

具体实施方式

[0023] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明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发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,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,都属于本发明保护的范围。

[0024] 请参阅图1-6,本发明提供一种技术方案:一种全自动铝型材开料机,包括机台1,机台1的端面一端的边侧对称设置有滑轨20,所述滑轨20上滑动设置有移动台21,所述移动台21的端面一边侧设置的下置式全封闭切割部件2,下置式全封闭切割部件2包括有安装在移动台21底部的固定框架22固定框架22的底端中部对称设有安装板23,便于对丝杆24的转动安装,安装板23内侧转动设置有丝杆24,带动切割驱动块25进行横向滑动,且丝杆24位于固定框架22右侧外部的一端传动连接有电机驱动部件33,驱使丝杆24进行转动,丝杆24上螺纹套接有切割驱动块25,带动切割电机26进行横向移动。

[0025] 切割驱动块25的端面并且位于固定框架22的端面安装有切割电机26,带动切割盘27进行横向移动,切割电机26的转轴上安装有切割盘27,使切割盘27对铝型材进行切割的作用,切割电机26的一侧并且位于固定框架22的内侧右端安装有驱使移动台21进行移动的A气缸件28,A气缸件28的活塞杆通过连接块与移动台21底面右侧前端固定连接,切割盘27的上端活动设置在移动台21端面横向设置有的切槽中,且切槽端部并且位于滑动气缸推料部件3的左右两侧设置有封闭护罩29,封闭护罩29的一侧并且位于移动台21一边侧对铝型材冲压或倒角后进行切割下压定位的铝型材下压部件32,实现对铝型材的全封闭切割。

[0026] 下置式全封闭切割部件2的对应右侧通过滑轨滑动安装有用于对铝型材在冲压后进行下压推动起切割的滑动气缸推料部件3,在铝型材液压冲压部件4对铝型材三面冲压后通过滑动气缸推料部件3中的气缸对铝型材下压,并且使滑动气缸推料部件3移动将铝型材前进自动推料,滑动气缸推料部件3的内侧横向固定有用于输送的铝型材定位滑动的定位条形块15,可使冲压后的铝型材被推送时,为了防止铝型材推料中出现弯曲变形通过定位条形块15使铝型材滑动在其表面进行定位的效果。

[0027] 滑动气缸推料部件3中的气缸件活塞杆底部与定位条形块15垂直对应,能够使滑动气缸推料部件3带动铝型材在定位条形块15上稳定的移动至下置式全封闭切割部件2中进行切割,同时不会在推送中出现变形的状况,滑动气缸推料部件3的对应右侧用于对铝型材进行冲压的铝型材液压冲压部件4,可对推送至铝型材液压冲压部件4内侧的铝型材进行三面同时进行冲压的效果,而且无需单面逐一进行冲压而降低铝型材的冲压效率,铝型材气动送料部件5中的支架右侧对称固定有用于和滑动气缸推料部件3联动推送铝型材的联动杆16,可使滑动气缸推料部件3与铝型材气动送料部件5形成同步滑动对铝型材进行推送实现冲压以及切割的作用。

[0028] 联动杆16的一端穿过铝型材液压冲压部件4中的框架与滑动气缸推料部件3的右侧面固定连接,实现滑动气缸推料部件3与铝型材气动送料部件5之间的联动进行往复滑动,能够使该开料机一边推料进行冲压,一边出料进行推送切割,铝型材液压冲压部件4包括有固定在铝型材气动送料部件5左端的冲压固定架17,冲压固定架17的三面均安装有用

于对铝型材三面同时进行冲压成型的成型冲压气缸18,成型冲压气缸18的活塞杆活动贯穿至冲压固定架17的内侧三个面均固定有对铝型材三个面进行冲压的铝材冲压块19,冲压固定架17内部左右设置的铝材冲压块19的中部设置有对铝型材三面冲压以及定位的铝型材定位冲压座31,实现对铝型材的三面同时进行冲压成型的效果。

[0029] 铝型材液压冲压部件4的对应右侧通过导轨滑动设置有对铝型材定位推动进行冲压的铝型材气动送料部件5,能够将上料机架7上的铝型材一端通过压紧滑动的方式推送至铝型材液压冲压部件4中进行冲压,机台1的右边侧安装有固定架12,固定架12的内侧设有用于对铝型材气动送料部件5通过滑轨进行滑动的推动气缸件13,且推动气缸件13的活塞杆一端与铝型材气动送料部件5的右侧面中部固定连接,可推动铝型材气动送料部件5在压紧铝型材后进行滑动的作用,固定架12的上端设有对铝型材输送至铝型材气动送料部件5前进行限位的限位板件14,用于使铝型材在通过上料机架7横向输送后期一端通过限位板件14对两侧面进行位置的定位,避免出现横向输送中偏移的状况出现。

[0030] 机台1的右侧对接架设有用于对铝型材进行上料的上料机构6,用于对铝型材实现自动上料推送进行加工的作用,上料机构6包括有设置在机台1右侧的上料机架7,可使纵向输送部件8等距设置在上料机架7上对铝型材的底部三个位置同时传动进行输送的效果,上料机架7的端部纵向等距设置三组用于对铝型材纵向输送的纵向输送部件8,实现对横向放置的各种长度铝型材进行纵向自动输送的作用,纵向输送部件8通过上料机架7一边侧设置的传动轴杆传动连接,可使设置的三组纵向输送部件8同步对铝型材进行上料输送,且传动轴杆一端设有皮带轮,皮带轮通过皮带与上料机架7一边设置在电机转轴上的驱动皮带轮进行传动连接驱动,能够使铝型材在上料机构6上同时实现对铝型材的纵向输送以及横向输送的效果。

[0031] 上料机架7的左侧下边角内部设置有用于铝型材一侧阻挡进行横向输送的横向定位输送部件10,可将纵向输送至横向定位输送部件10后进行横向输送,上料机架7的右端前部边角处内侧安装有用于对铝型材在横向输送时末端顶起的气动顶料部件11,可对横向输送的铝型材一端进行定顶起,避免由于铝型材过长而导致弯曲的现象出现。

[0032] 具体的,使用时对铝型材需要上料时,首先可将不同长度的铝型材放置在在上料机架7的端面,并且启动纵向输送部件8对横向放置在上料机架7上的铝型材纵向平移输送,从而使铝型材通过纵向输送部件8将铝型材纵向自动输送至横向定位输送部件10和气动顶料部件内进行阻挡限位,让铝型材始终保持水平直线状态利用横向稳定进行输送,进而使铝型材在输送中出现偏移时不会出现卡在上料机架7上造成积料的问题,并且能够输送各种长度铝型材进行自动上料、冲压、切割自动完成铝工件的加工,进一步提高铝型材加工的效率,同时利用横向定位输送部件10中的输送滚轮驱使铝型材横向向机台1一端输送,同时铝型材一端输送至限位板件14内部进行输送位置的定位,此时推动气缸件13回缩带动铝型材气动送料部件5回缩滑动至铝型材的一端,通过铝型材气动送料部件5中的气缸对其一端进行压紧。

[0033] 使推动气缸件13推动铝型材气动送料部件5带动铝型材移动至冲压固定架17内侧设置的铝型材定位冲压座31上,然后使成型冲压气缸18推动铝材冲压块19箱铝型材的三个面移动同时进行冲压,从而实现对铝型材的三面同时进行冲压,并且冲压过后的铝型材通过铝型材气动送料部件5的回移通过联动杆16使滑动气缸推料部件3对其进行下压,使铝型

材通过滑动气缸推料部件3的滑动带动铝型材冲压件前移滑动在定位条形块15的的表面，同时通过铝型材液压冲压部件4的对应右端横向对称设置有的倒角气缸部件30对冲压后铝型材自动进行倒角或者钻孔并且继续使铝型材前移至移动台21上对称设置的封闭护罩29之间，随后通过铝型材下压部件32对成型的铝型材进行下压，此时切割电机26转动带动切割盘27进行转动，并且电机驱动部件33带动丝杆24进行转动，丝杆24的转动带动切割驱动块25横向移动，而且使切割驱动块25带动切割电机26以及转动的切割盘27横向在封闭护罩29内移动对铝型材进行切割，从而实现铝材冲压块19前后利用铝型材气动送料部件5、滑动气缸推料部件3的联动进行联动同步送料、倒角钻孔以及切割的效果，并且能够根据所需的要求可切割出不同长度的铝型材，进而实现该开料机自动上料、自动冲压、自动切割的效果，进而可加快铝型材加工的效率，并且通过A气缸件28推动移动台21在机台1上的移动，能够根据所需的要求可切割出不同长度的铝型材，进而使该开料机实现对铝型材的三面冲压成型然后夹料部件再将冲压好的铝型材送到切割处根据所设置好的长度进行全封闭切割。

[0034] 最后应说明的是：以上所述仅为本发明的优选实施例而已，并不用于限制本发明，尽管参照前述实施例对本发明进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换，凡在本发明的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本发明的保护范围之内。

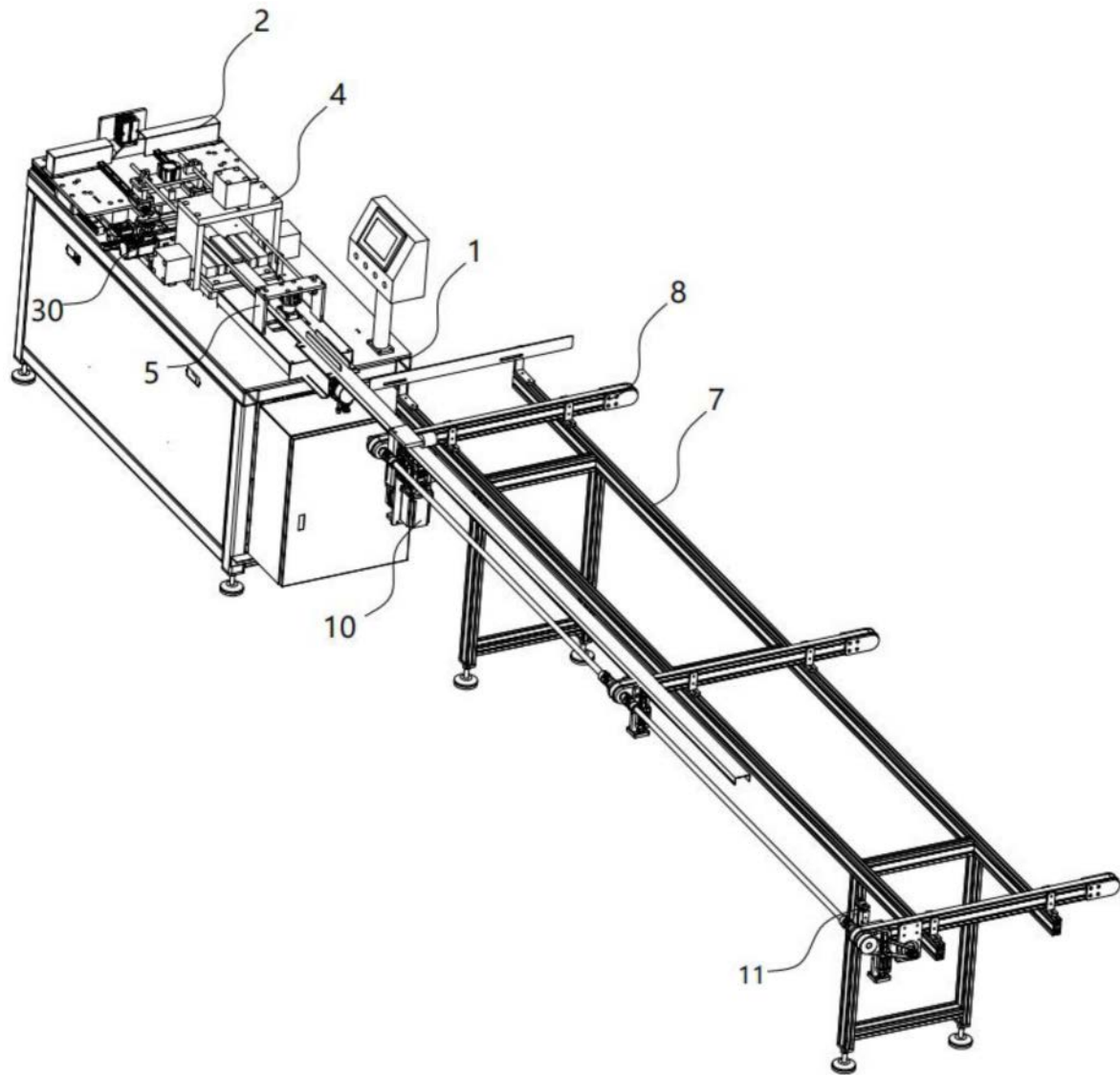


图1

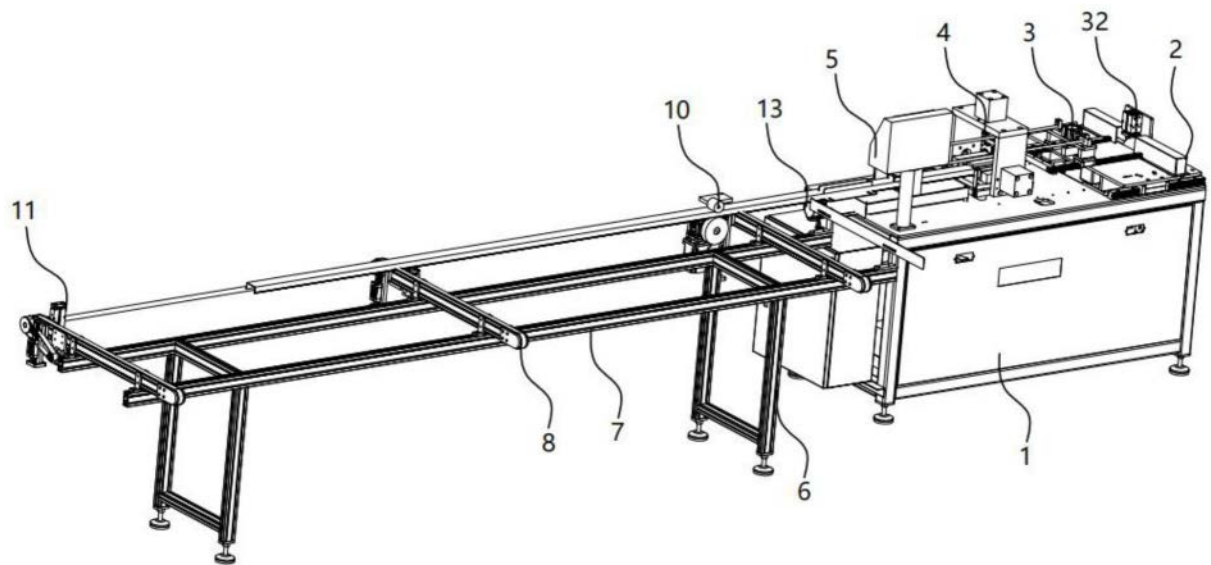


图2

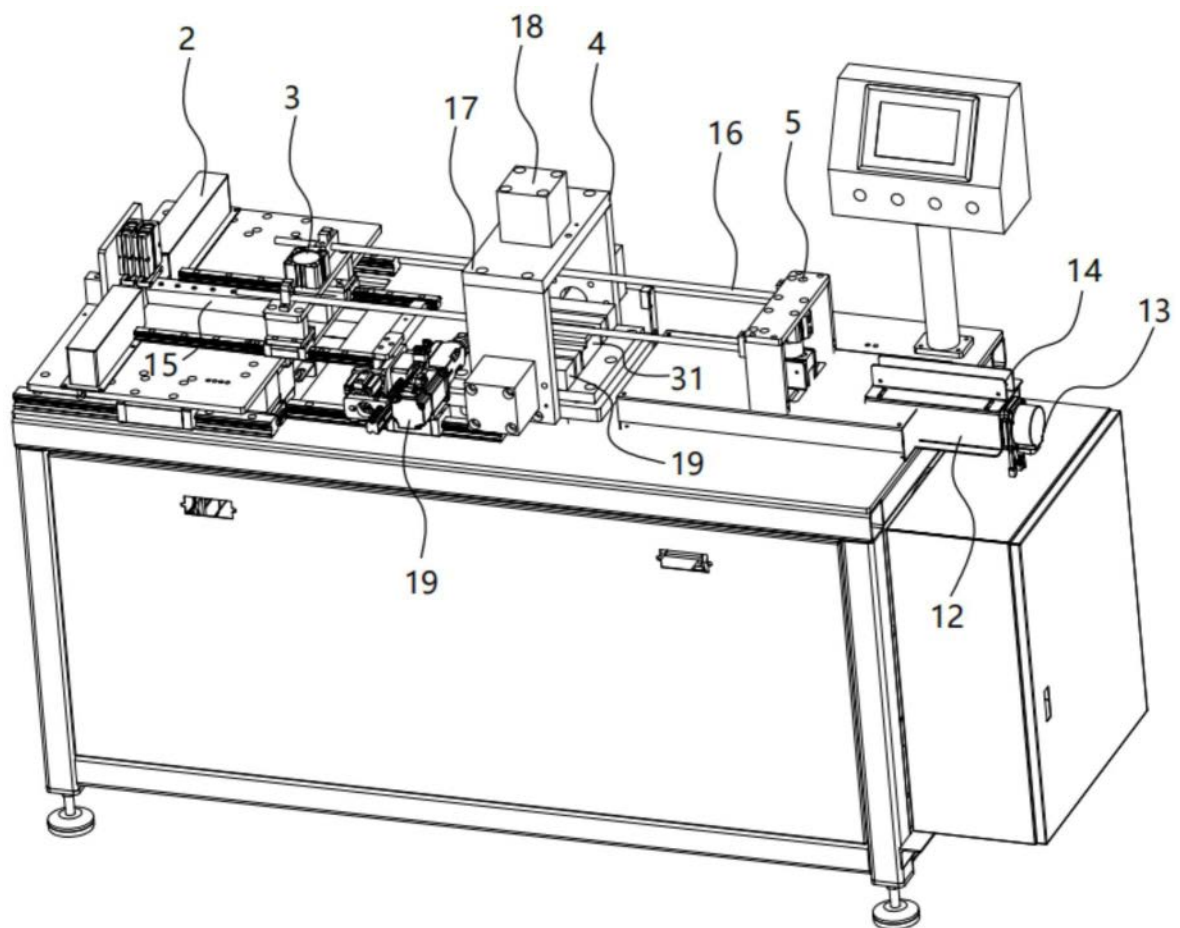


图3

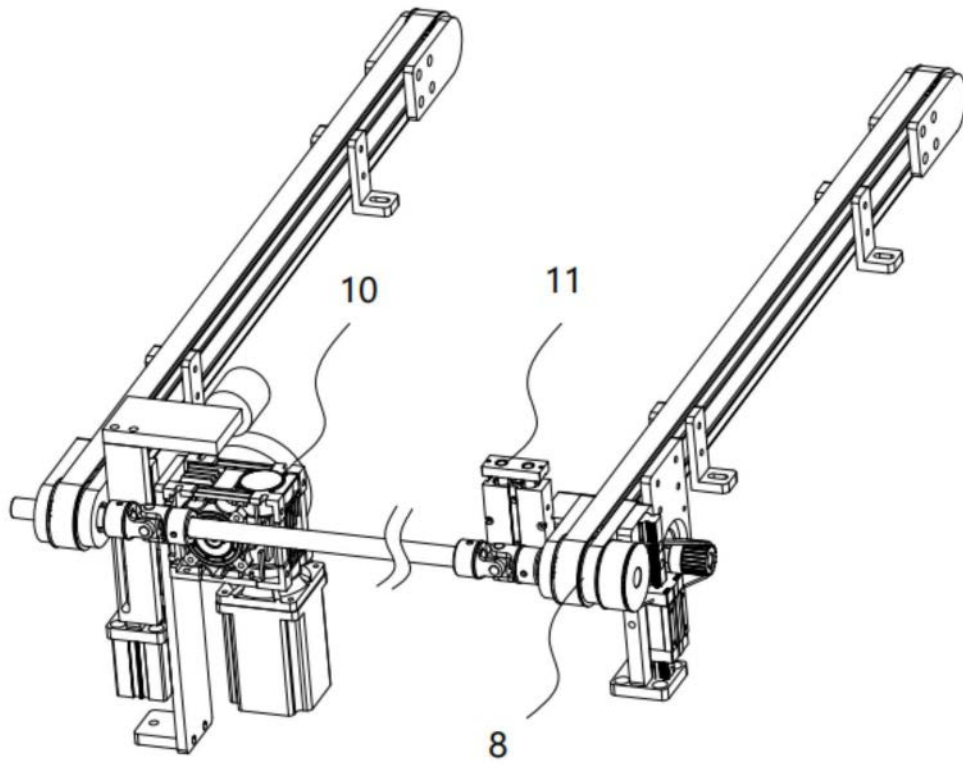


图4

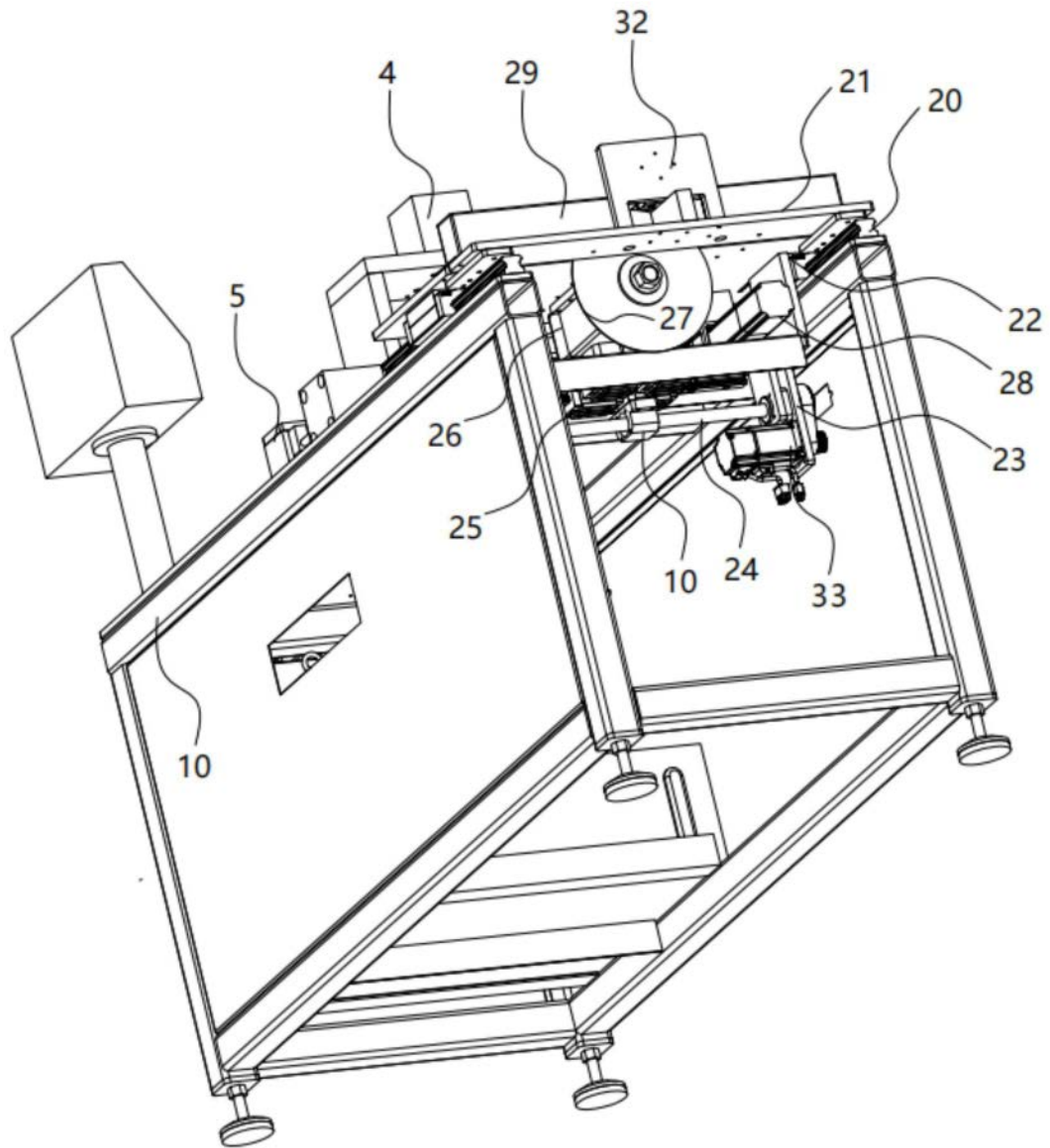


图5

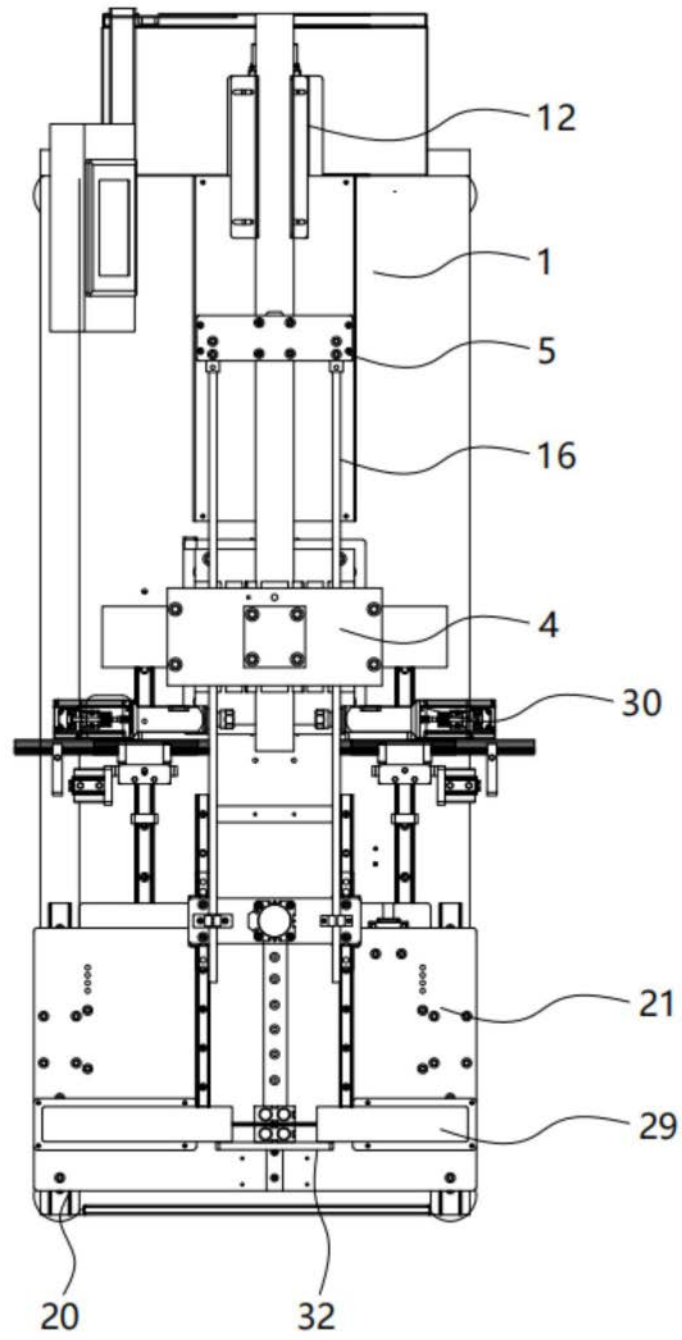


图6