



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202447951 U

(45) 授权公告日 2012. 09. 26

(21) 申请号 201220003951. 0

(22) 申请日 2012. 01. 06

(73) 专利权人 湖北蓝天铝合金制品有限公司
地址 436001 湖北省鄂州市樊川大道 7-10 号

(72) 发明人 凌阳生

(74) 专利代理机构 武汉科皓知识产权代理事务
所(特殊普通合伙) 42222
代理人 薛玲 肖明洲

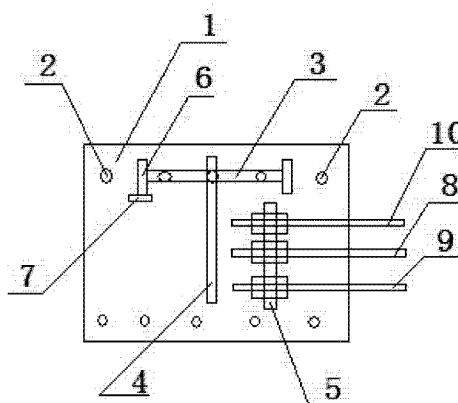
(51) Int. Cl.
B23Q 3/18(2006. 01)

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称
一种定尺台

(57) 摘要

本实用新型提供一种定尺台,包括台面,位于台面上的定位孔、滑杆、滑块、调节支架;滑杆与滑块相交且两者方向垂直;滑杆两端设置有滑杆支柱;滑杆支柱的内侧固定有挡板;调节支架上设置有上调节螺杆、左调节螺杆、右调节螺杆。本实用新型可精确定位工件,使加工时工件尺寸更加准确,保证了产品的质量,减少了废品损失,实用性强。



1. 一种定尺台,其特征在于:包括台面,位于台面上的定位孔、滑杆、滑块、调节支架;滑杆与滑块相交且两者方向垂直;滑杆两端设置有滑杆支柱;滑杆支柱的内侧固定有挡板。

2. 根据权利要求1所述的一种定尺台,其特征在于:所述调节支架上设置有上调节螺杆、左调节螺杆、右调节螺杆。

一种定尺台

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械加工技术领域,特别涉及一种定尺台。

背景技术

[0002] 工程上切割金属时,一般均需使用定尺台,常用方法是将被切割的金属模块卡装在切割机双轨道的预定卡槽上。由于长期使用,卡槽磨损,产生间隙,造成垂直和水平方向容易歪斜,定尺不准,特别是批量切割断面尺寸较小的金属材料时,同一次切割的尺寸会出现不整齐,斜切的现象。因此亟需一种更加精密的定尺台。

实用新型内容

[0003] 针对背景技术存在的问题,本实用新型提供一种定尺台。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用如下技术方案。

[0005] 一种定尺台,包括台面,位于台面上的定位孔、滑杆、滑块、调节支架;滑杆与滑块相交且两者方向垂直;滑杆两端设置有滑杆支柱;滑杆支柱的内侧固定有挡板。

[0006] 所述调节支架上设置有上调节螺杆、左调节螺杆、右调节螺杆。

[0007] 使用本实用新型时,在切割机双轨道上开设有和台面上相同大小的定位孔,首先根据要切割的工件尺寸找准位置后,通过定位件以及定位孔使定尺台与切割机固定,将工件放在切割机上靠紧挡板,工件顶端与定尺台上的滑块相接,需切割的一端接近切割机上的锯片,锯片将沿径向移动切割工件;其次调节定尺台上的滑块左右移动,使其与工件更加紧密的贴合,实现工件位置的二次调节;最后通过调节支架上的三个调节螺杆,使三个调节螺杆均与滑块紧贴,使滑块固定,最终确定定尺台上滑块的位置,从而精确确定工件的加工尺寸。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型具有以下优点和有益效果:

[0009] 1、本实用新型通过分别调节定尺台、滑块、调节支架的位置确定最终的工件位置,三次调节可使切割的工件尺寸更精确,保证了产品质量。

[0010] 2、本实用新型辅助切割机在进行批量切割断面尺寸较小的金属材料时,可有效避免同一次切割的尺寸会出现不整齐、斜切的现象,提高了生产效率和效益。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的结构简图。

[0012] 图2为本实用新型安装在切割机上的结构示意图。

[0013] 图3为本实用新型安装在切割机上的侧视图。

[0014] 其中,1—台面,2—定位孔,3—滑杆,4—滑块,5—调节支架,6—滑杆支柱,7—挡板,8—上调节螺杆,9—左调节螺杆,10—右调节螺杆,11—轨道,12—锯片。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图所示的实施例对本实用新型作进一步说明。

[0016] 如附图所示,本实用新型包括台面 1,位于台面 1 上的定位孔 2、滑杆 3、滑块 4、调节支架 5;滑杆 3 与滑块 4 相交且两者方向垂直;滑杆 3 两端设置有滑杆支柱 6;滑杆支柱 6 的内侧固定有挡板 7;调节支架 5 上设置有上调节螺杆 8、左调节螺杆 9、右调节螺杆 10。

[0017] 使用本实用新型时,在切割机上开设有和台面上相同大小的定位孔 2,首先根据要切割的工件尺寸找准位置后,通过定位件以及定位孔使定尺台与切割机固定,将工件放在切割机上紧靠挡板 7,工件顶端与定尺台上的滑块 4 相接;需切割的一端接近切割机上的锯片 12,锯片将沿径向移动切割工件,其次调节定尺台上的滑块 4 左右移动,使其与工件更加紧密的贴合,实现工件位置的二次调节;最后通过调节支架上的三个调节螺杆,使三个调节螺杆均与滑块紧贴,使滑块固定,最终确定定尺台的位置,从而精确确定工件的加工尺寸。

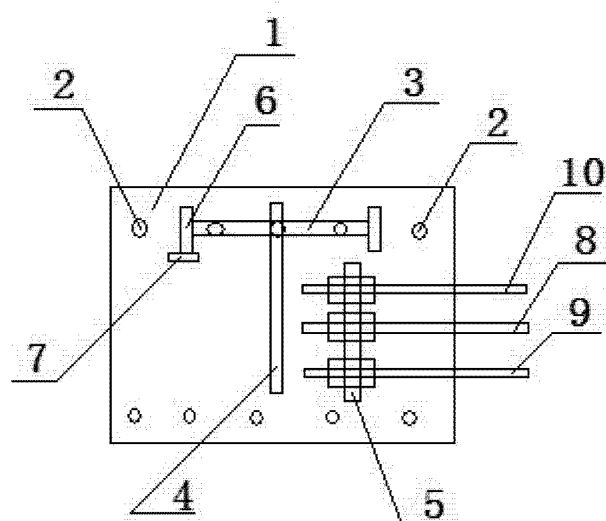


图 1

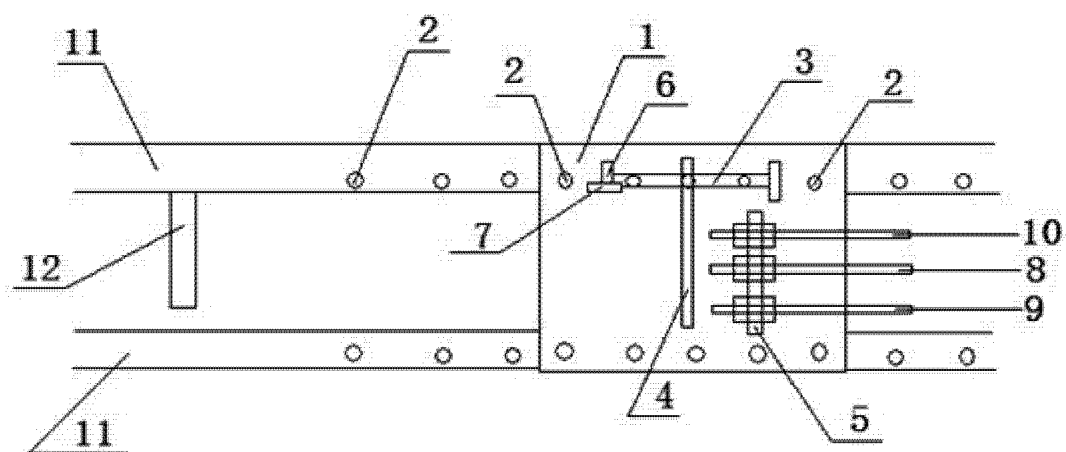


图 2

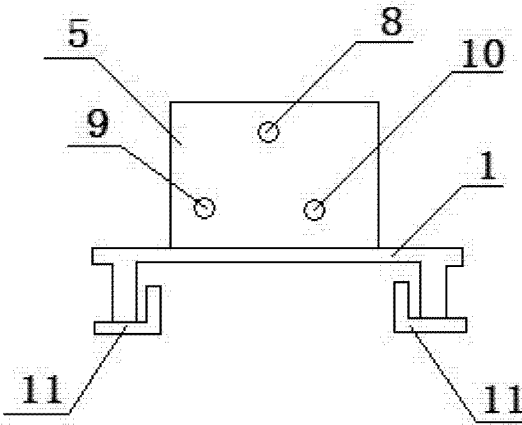


图 3