



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205629524 U

(45)授权公告日 2016.10.12

(21)申请号 201620338926.6

(22)申请日 2016.04.20

(73)专利权人 陈伟志

地址 362324 福建省泉州市南安市罗东镇
维新村凤山头41号

(72)发明人 陈伟志

(51)Int.Cl.

B23D 45/04(2006.01)

B23D 47/04(2006.01)

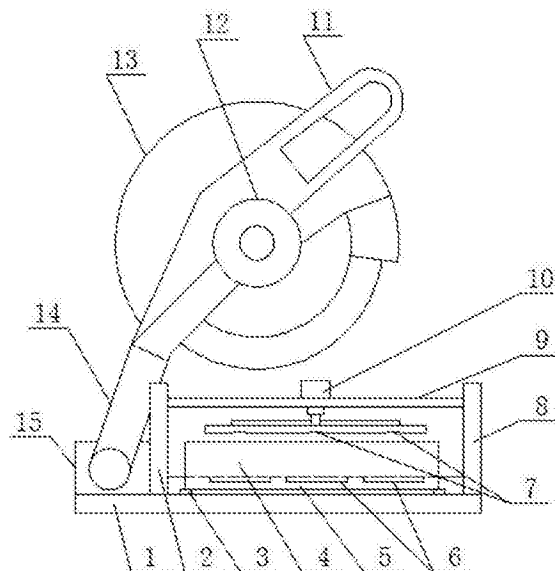
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种方便加工切割小批量棒状工件的切割装置

(57)摘要

本实用新型涉及切割设备技术领域,具体涉及一种方便加工切割小批量棒状工件的切割装置,它包括机座,该机座上左侧端设置有支撑块,该支撑块上设置有带回力弹簧的转轴,该转轴上设置有连接臂,该连接臂上设置有把杆,该把杆外侧面设置有主电机,该把杆内侧面设置有锯头,主电机驱动锯头内的锯片旋转;所述机座表面前部的左右两侧对应设置有左支撑杆和右支撑杆,该左支撑杆和右支撑杆上部之间设置有支撑横杆,该支撑横杆顶面中部设置有微型电机,该微型电机与设置在支撑横杆底面中部的伸缩气缸相连,该伸缩气缸的缸端设置有水平压块;它具有结构简单,方便定位工件长度,一次可切割加工多个工件,速度快,极大提高了工作效率。



1. 一种方便加工切割小批量棒状工件的切割装置,其特征在于:它包括机座,该机座上左侧端设置有支撑块,该支撑块上设置有带回力弹簧的转轴,该转轴上设置有连接臂,该连接臂上设置有把杆,该把杆外侧面设置有主电机,该把杆内侧面设置有锯头,主电机驱动锯头内的锯片旋转;所述机座表面前部的左右两侧对应设置有左支撑杆和右支撑杆,该左支撑杆和右支撑杆上部之间设置有支撑横杆,该支撑横杆顶面中部设置有微型电机,该微型电机与设置在支撑横杆底面中部的伸缩气缸相连,该伸缩气缸的缸端设置有水平压块;所述机座上,左支撑杆和右支撑杆的内侧对应设置两根导轨,该两根导轨内设置有导条,该两根导条连接有定位挡板,该定位挡板上安装有红外线距离测仪器;所述机座上设置有加工台,该加工台上并排设置有三道加工槽位;所述伸缩气缸的缸端的水平压块相对于三道加工槽位的位置,分别设置有弧形槽。

2. 根据权利要求1所述的一种方便加工切割小批量棒状工件的切割装置,其特征在于:所述水平压块上设置有加强板,该加强板与伸缩气缸的缸轴端的两侧相连。

3. 根据权利要求1所述的一种方便加工切割小批量棒状工件的切割装置,其特征在于:所述弧形槽内壁上设置有防滑橡胶层。

一种方便加工切割小批量棒状工件的切割装置

【技术领域】

[0001] 本实用新型涉及切割设备技术领域,具体涉及一种方便加工切割小批量棒状工件的切割装置。

【背景技术】

[0002] 小型企业在对小批量棒状工件进行分割时,一般使用普通锯弓手动锯切,速度慢,工作效率低下。也有使用锯片机来对棒状工件进行切割,由于使用由电机带动的锯片,锯切速度加快,但是存在一次只能锯切一个工件,速度慢,也存在工作效率低下的问题;此外由于没有安装定位装置,导致每个加工锯切时,总是需要在待加工的棒状工件进行标注切割点,非常麻烦不方便。

【实用新型内容】

[0003] 本实用新型的目的在于针对现有技术的缺陷和不足,提供一种结构简单,设计合理、使用方便的一种方便加工切割小批量棒状工件的切割装置,它采用在机座上安装定位机构,并在机座上设置有多工件切割台,它具有结构简单,方便定位工件长度,一次可切割加工多个工件,速度快,极大提高了工作效率,降低了产品成本等优点。

[0004] 本实用新型所述的一种方便加工切割小批量棒状工件的切割装置,它包括机座,该机座上左侧端设置有支撑块,该支撑块上设置有带回力弹簧的转轴,该转轴上设置有连接臂,该连接臂上设置有把杆,该把杆外侧面设置有主电机,该把杆内侧面设置有锯头,主电机驱动锯头内的锯片旋转;所述机座表面前部的左右两侧对应设置有左支撑杆和右支撑杆,该左支撑杆和右支撑杆上部之间设置有支撑横杆,该支撑横杆顶面中部设置有微型电机,该微型电机与设置在支撑横杆底面中部的伸缩气缸相连,该伸缩气缸的缸端设置有水平压块;所述机座上,左支撑杆和右支撑杆的内侧对应设置两根导轨,该两根导轨内设置有导条,该两根导条连接有定位挡板,该定位挡板上安装有红外线距离测仪器;所述机座上设置有加工台,该加工台上并排设置有三道加工槽位;所述伸缩气缸的缸端的水平压块相对于三道加工槽位的位置,分别设置有弧形槽。

[0005] 进一步地,所述水平压块上设置有加强板,该加强板与伸缩气缸的缸轴端的两侧相连。

[0006] 进一步地,所述弧形槽内壁上设置有防滑橡胶层。

[0007] 采用上述结构后,本实用新型有益效果为:本实用新型所述的一种方便加工切割小批量棒状工件的切割装置,它采用在机座上安装定位机构,并在机座上设置有多工件切割台,它具有结构简单,方便定位工件长度,一次可切割加工多个工件,速度快,极大提高了工作效率,降低了产品成本等优点。

【附图说明】

[0008] 此处所说明的附图是用来提供对本实用新型的进一步理解,构成本申请的一部

分,但并不构成对本实用新型的不当限定,在附图中:

[0009] 图1是本实用新型结构示意图;

[0010] 附图标记说明:

[0011] 1、机座;2、左支撑杆;3、导轨;4、定位挡板;5、加工台;6、加工槽位;7、弧形槽;8、右支撑杆;9、支撑横杆;10、微型电机;11、把杆;12、主电机;13、锯头;14、连接臂;15、支撑块。

【具体实施方式】

[0012] 下面将结合附图以及具体实施例来详细说明本实用新型,其中的示意性实施例以及说明仅用来解释本实用新型,但并不作为对本实用新型的限定。

[0013] 如图1所示,本具体实施方式所述的一种方便加工切割小批量棒状工件的切割装置,它包括机座1,该机座1上左侧端设置有支撑块15,该支撑块15上设置有带回力弹簧的转轴,该转轴上设置有连接臂14,该连接臂14上设置有把杆11,该把杆11外侧面设置有主电机12,该把杆11内侧面设置有锯头13,主电机12驱动锯头13内的锯片旋转;

[0014] 所述机座1表面前部的左右两侧对应设置有左支撑杆2和右支撑杆8,该左支撑杆2和右支撑杆8上部之间设置有支撑横杆9,该支撑横杆9顶面中部设置有微型电机10,该微型电机10与设置在支撑横杆9底面中部的伸缩气缸相连,该伸缩气缸的缸端设置有水平压块;

[0015] 所述机座1上,左支撑杆2和右支撑杆8的内侧对应设置两根导轨3,该两根导轨3内设置有导条,该两根导条连接有定位挡板4,该定位挡板4上安装有红外线距离测仪器;所述机座1上设置有加工台5,该加工台5上并排设置有三道加工槽位6;所述伸缩气缸的缸端的水平压块相对于三道加工槽位6的位置,分别设置有弧形槽7。

[0016] 作为本实用新型的一种优选,所述水平压块上设置有加强板,该加强板与伸缩气缸的缸轴端的两侧相连。

[0017] 作为本实用新型的一种优选,所述弧形槽7内壁上设置有防滑橡胶层。

[0018] 本实用新型在使用时,针对于小批量的棒状工件或者条块状工件,需要进行分割时,先根据需要切割工件的长度,来调整定位挡板4的与锯齿片的距离;定位挡板4调整的方法如下:从导轨3拉动导条,带动定位挡板4向外侧方向移动,此时设置在定位挡板4上的红外线距离测仪器,显示当前的定位挡板4到锯齿片之间的距离,当达到要切割工件的长度值时,再使用螺栓固定。然后取三根待加工工件放置在加工台5上的三道加工槽位6,三根待加工工件的外端头抵触到定位挡板4的内侧面上,控制微型电机10驱动伸缩气缸的缸端的水平压块,压住三根待加工工件,由于水平压块上设置有与三道加工槽位6相对应的弧形槽7,且弧形槽7内壁上设置有防滑橡胶层,因而更加方便将三根待加工工件固定在加工台5上;启动主电机12,驱动锯头13对三根待加工工件进行切割。

[0019] 本实用新型所述的一种方便加工切割小批量棒状工件的切割装置,它采用在机座上安装定位机构,并在机座上设置有多工件切割台,它具有结构简单,方便定位工件长度,一次可切割加工多个工件,速度快,极大提高了工作效率,降低了产品成本等优点。

[0020] 以上所述仅是本实用新型的较佳实施方式,故凡依本实用新型专利申请范围所述的构造、特征及原理所做的等效变化或修饰,均包括于本实用新型专利申请范围内。

