

# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202592432 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 12

(21) 申请号 201220133136. 6

(22) 申请日 2012. 03. 23

(73) 专利权人 枣庄福源印染机械有限公司

地址 277000 山东省枣庄市薛城区常庄工业园区镇西路中段枣庄福源印染机械有限公司

(72) 发明人 孙有福

(51) Int. Cl.

B26D 7/01 (2006. 01)

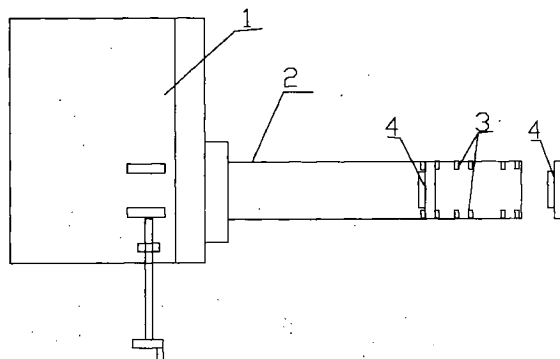
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

## (54) 实用新型名称

手动切割机落料尺寸定位工装模具

## (57) 摘要

本实用新型涉及一种落料尺寸定位工装模具,尤其涉及到一种手动切割机落料尺寸定位工装模具。手动切割机落料尺寸定位工装模具,由切割机机架、长方形模具板、插槽、插槽板组成,其特征是:所述长方形模具板与切割机机架固定连接,插槽分成若干段固定在长方形模具板两个边上,插槽板厚度与插槽同宽插入插槽。本实用新型的有益效果:长方形模具板与切割机机架固定连接在一起,方便于所有工件落料尺寸准确,插槽分成若干段可以根据工件落料尺寸随时调整,插槽板可反正插入插槽调整局部尺寸,这样的工装模具不仅降低了工人的劳动强度,而且也大大的提高了工作效率和产品质量,有利于实际推广,可具有节能降耗的重要意义。



1. 手动切割机落料尺寸定位工装模具,由切割机机架(1)、长方形模具板(2)、插槽(3)、插槽板(4)组成,其特征是:所述长方形模具板(2)与切割机机架(1)固定连接,插槽(3)分成若干段固定在长方形模具板(2)两个边上,插槽板(4)厚度与插槽(3)同宽插入插槽。

## 手动切割机落料尺寸定位工装模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种落料尺寸定位工装模具,尤其涉及到一种手动切割机落料尺寸定位工装模具。

### 背景技术

[0002] 市场上现有的自动切割机落料尺寸定位种类较多,但用在手动切割机落料尺寸定位工装模具为数极少,因手动切割机是适应小批量多品种的落料用机,随意般动性较大,这给尺寸定位带来难度,但无论如何落料必须具有一定尺寸的,操作者只好在工件上用划线等方式切割落料,据口、倾斜度等尺寸误差在所难免了,且慢劳动强度又大,给用户带来不便。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供手动切割机落料尺寸定位工装模具,在同等设计条件下克服现有技术的上述缺陷,提高工件切割落料快捷准确,减小劳动强度,为用户提供方便。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型的技术方案为:手动切割机落料尺寸定位工装模具,由切割机机架、长方形模具板、插槽、插槽板组成,其特征是:所述长方形模具板与切割机机架固定连接,插槽分成若干段固定在长方形模具板两个边上,插槽板厚度与插槽同宽插入插槽。

[0005] 本实用新型的有益效果:长方形模具板与切割机机架固定连接在一起,方便于所有工件落料尺寸准确,插槽分成若干段可以根据工件落料尺寸随时调整,插槽板可正反插入插槽调整局部尺寸,这样的工装模具不仅降低了工人的劳动强度,而且也大大的提高了工作效率和产品质量,有利于实际推广,可具有节能降耗的重要意义。

### 附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型手动切割机落料尺寸定位工装模具的结构示意图。

### 具体实施方式

[0007] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步说明:

[0008] 本实用新型手动切割机落料尺寸定位工装模具如图 1 所示,由切割机机架 1、长方形模具板 2、插槽 3、插槽板 4 组成,其特征是:所述长方形模具板 2 与切割机机架 1 固定连接,插槽 3 分成若干段固定在长方形模具板 2 两个边上,插槽板 4 厚度与插槽 3 同宽插入插槽。

[0009] 本实用新型工艺操作过程:工件平放在切割机机架及长方形模具板上并顶在插槽板上,落料前调整测量所需尺寸选好插槽既可,方便快捷,定位准确。

[0010] 上面所述的实施例仅仅是对本实用新型的优选实施方式进行了描述,并非对本实用新型的构思和保护范围进行限定,在不脱离本实用新型设计构思的前提下,本领域中普通

工程技术人员对本实用新型的技术方案作出的各种变型和改进,均应落入本实用新型的保护范围。

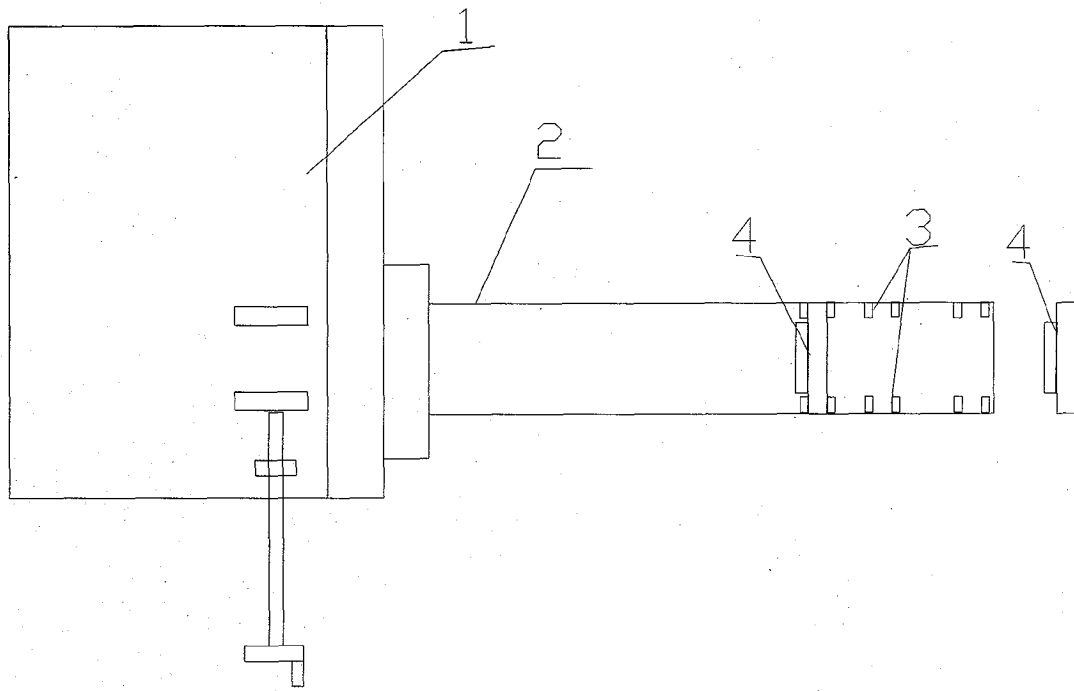


图 1