



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204094403 U

(45) 授权公告日 2015. 01. 14

(21) 申请号 201420420036. 0

(22) 申请日 2014. 07. 29

(73) 专利权人 苏州市华宁机械制造有限公司
地址 215009 江苏省苏州市高新区通安镇苏
锡路 59 号

(72) 发明人 钱海萍

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限
公司 32224
代理人 董建林 郭晓敏

(51) Int. Cl.
B23K 37/047(2006. 01)
B23K 26/38(2014. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

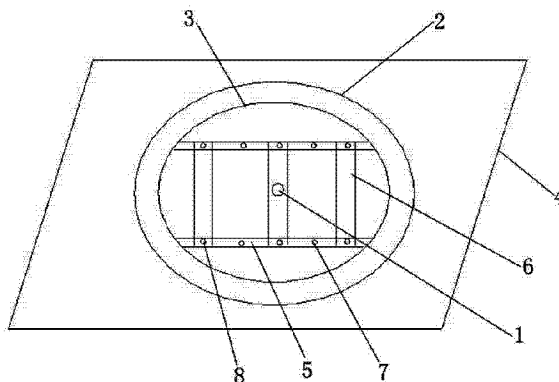
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

激光切割钣金件定位工装

(57) 摘要

本实用新型公开了一种激光切割钣金件定位工装,包括两个上下紧密排列的圆盘,所述两个圆盘中心通过转轴连接,位于下方的圆盘固定在工作台面上,位于上方的圆盘可绕转轴旋转 360°,在所述上方圆盘上至少设有两个平行的条形滑动槽,在所述滑动槽的上方至少设有两个滑动块。本实用新型位于上方的圆盘可绕转轴旋转 360°,可以实现不同角度的多面切割;滑动槽的上方设有滑动块,可以调整滑动块间距,从而实现不同规格产品的定位。



1. 激光切割钣金件定位工装,其特征是,包括两个上下紧密排列的圆盘,所述两个圆盘中心通过转轴连接,位于下方的圆盘固定在工作台面上,位于上方的圆盘可绕转轴旋转 360° ,在所述上方圆盘上至少设有两个平行的条形滑动槽,在所述滑动槽的上方至少设有2个滑动块。

2. 根据权利要求1所述的激光切割钣金件定位工装,其特征是,所述位于下方的圆盘内设有海绵缓冲装置。

3. 根据权利要求1所述的激光切割钣金件定位工装,其特征是,所述滑动槽内设有螺孔,所述滑动块通过螺钉固定在滑动槽上。

4. 根据权利要求1所述的激光切割钣金件定位工装,其特征是,所述滑动块通过卡槽卡合在所述滑动槽上。

5. 根据权利要求1-4中任一项所述的激光切割钣金件定位工装,其特征是,所述滑动块通过固定夹固定在所述滑动槽上。

6. 根据权利要求5所述的激光切割钣金件定位工装,其特征是,所述滑动块的数量为3个。

激光切割钣金件定位工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种激光切割钣金件定位工装,属于激光切割技术领域。

背景技术

[0002] 激光切割是激光加工行业中重要的技术,与其他技术相比,激光切割具有高速、高精度和高速度的特点,同时切割过程中容易实现自动化控制。激光切割板材时不需要模具,可以替代需要采用大型模具的冲、切加工方法,能大大缩短生产周期和降低成本。但是,激光在切割板材时,一般只能对板材进行单面切割,无法满足多面切割的要求,而且只能对同一规格的产品进行切割,无法对不同规格的产品进行定位。

实用新型内容

[0003] 为解决现有技术的不足,本实用新型的目的在于,提供一种激光切割钣金件定位工装,可实现多面切割,并且可对不同规格的产品进行定位。

[0004] 本实用新型的技术方案为:激光切割钣金件定位工装,其特征是,包括两个上下紧密排列的圆盘,所述两个圆盘中心通过转轴连接,位于下方的圆盘固定在工作台面上,位于上方的圆盘可绕转轴旋转 360° ,在所述上方圆盘上至少设有两个平行的条形滑动槽,在所述滑动槽的上方至少设有 2 个滑动块。

[0005] 前述的激光切割钣金件定位工装,其特征是,所述位于下方的圆盘内设有海绵缓冲装置。

[0006] 前述的激光切割钣金件定位工装,其特征是,所述滑动槽内设有螺孔,所述滑动块通过螺钉固定在滑动槽上。

[0007] 前述的激光切割钣金件定位工装,其特征是,所述滑动块通过卡槽卡合在所述滑动槽上。

[0008] 前述的激光切割钣金件定位工装,其特征是,所述滑动块通过固定夹固定在所述滑动槽上。

[0009] 前述的激光切割钣金件定位工装,其特征是,所述滑动块的数量为 3 个。

[0010] 本实用新型所达到的有益效果:位于上方的圆盘可绕转轴旋转 360° ,可以实现不同角度的多面切割;滑动槽的上方设有滑动块,可以调整滑动块间距,从而实现不同规格产品的定位。

附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型作进一步描述。以下实施例仅用于更加清楚地说明本实用新型的技术方案,而不能以此来限制本实用新型的保护范围。

[0013] 如图 1 所示,激光切割钣金件定位工装,包括两个上下紧密排列的圆盘,所述两个圆盘中心通过转轴 1 连接,位于下方的圆盘 2 固定在工作台面 4 上,位于上方的圆盘 3 可绕转轴旋转 360°,可以实现不同角度的多面切割。

[0014] 在所述上方圆盘 3 上设有两个平行的条形滑动槽 5,在所述滑动槽 5 的上方设有 3 个滑动块 6,可以调整滑动块 6 间距,从而实现不同规格产品的定位。

[0015] 所述滑动槽 5 内设有螺孔 7,所述滑动块 6 通过螺钉 8 固定在滑动槽 5 上。

[0016] 或者所述滑动块 6 通过卡槽卡合在所述滑动槽 5 上。

[0017] 或者所述滑动块 6 通过固定夹固定在所述滑动槽 5 上。

[0018] 所述位于下方的圆盘 2 内设有海绵缓冲装置,可以防止切割钣金件时,钣金件震动,影响工作人员的操作,同时减少噪音。

[0019] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型技术原理的前提下,还可以做出若干改进和变形,这些改进和变形也应视为本实用新型的保护范围。

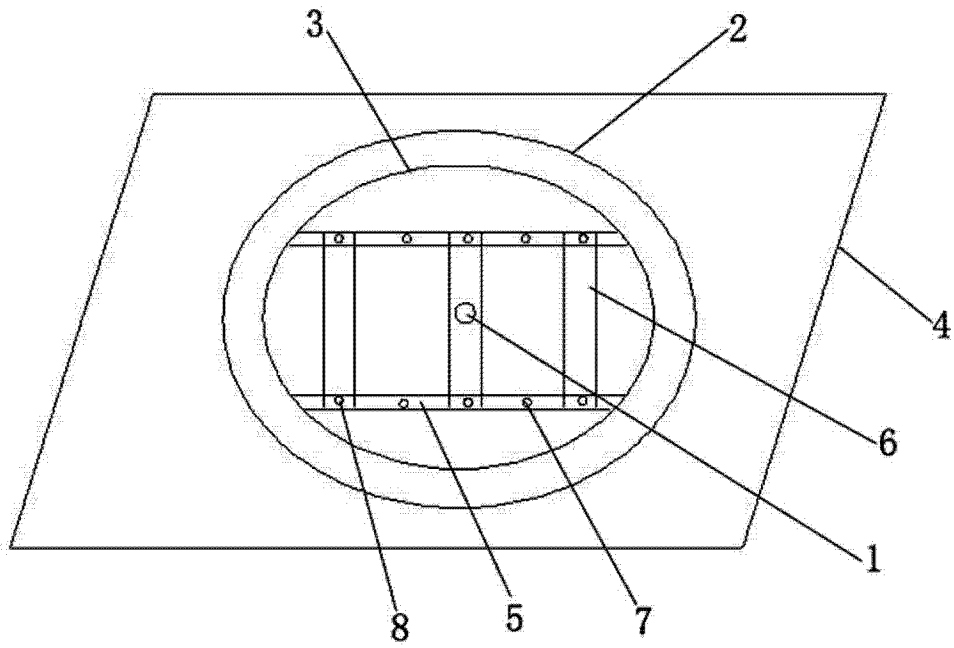


图 1