(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 201664792 U
(45)授权公告日 2010.12.08

(21)申请号 201020214927.2

(22)申请日 2010.06.04

(73)专利权人 无锡百纳容器有限公司
地址 214112 江苏省无锡市国家高新技术开发区梅村镇锡贤路 118 号

(72)发明人 杨梅 王光辉

(74)专利代理机构 南京众联专利代理有限公司 32206
代理人 顾进

(51)Int.Cl.
B23D 59/00(2006.01)

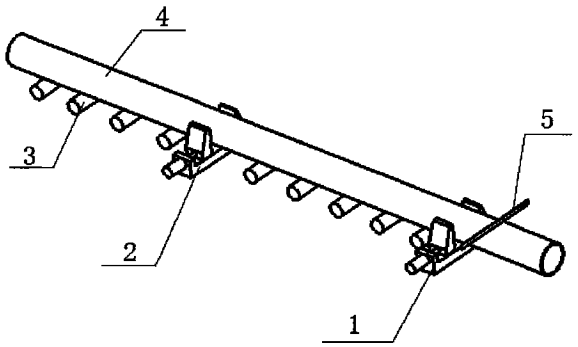
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

带锯机输送线定位装置

(57)摘要

本实用新型提供一种带锯机输送线定位装置，包括输送滚轮和前夹紧机构，前夹紧机构设置在输送滚轮的两侧，还至少设置一个后夹紧机构；实现工件的切口平齐，没有斜拉现象，保证了加工精度。



CN 201664792 U

1. 一种带锯机输送线定位装置，包括输送滚轮 (3) 和前夹紧机构 (1)，前夹紧机构 (1) 设置在输送滚轮 (3) 的两侧，其特征在于：还至少设置一个后夹紧机构 (2)。

2. 根据权利要求 1 所述的带锯机输送线定位装置，其特征在于：前夹紧机构 (1) 和后夹紧机构 (2) 的中心连线和输送滚轮 (3) 的前进方向平行。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的带锯机输送线定位装置，其特征在于：前夹紧机构 (1) 和后夹紧机构 (2) 分别设置有活动夹口。

带锯机输送线定位装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种锯床定位装置，特别是涉及一种带锯机输送线定位装置。

背景技术

[0002] 目前，企业在用带锯机对钢管等工件的加工过程中，由于夹紧机构只有一个前夹紧机构，而钢管等工件本身长度较长，在带锯机对钢管等工件材料进行锯割时，极易使钢管等工件在输送滚轮上产生较大摆动，造成锯切面有拉斜现象的发生。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是解决工件在输送滚轮上的摆动和切面不平齐的问题。

[0004] 为了实现上述目的，本实用新型提供一种带锯机输送线定位装置，包括输送滚轮和前夹紧机构，前夹紧机构设置在输送滚轮的两侧，除了设置一个前夹紧机构外，还至少设置一个后夹紧机构。

[0005] 前夹紧机构和后夹紧机构的中心连线和输送滚轮的前进方向平行。

[0006] 前夹紧机构和后夹紧机构分别设置有活动开口。

[0007] 在原有的前夹紧机构上至少再增加一个后夹紧机构后，当工件在传输滚轮上移动时，后夹紧机构可以起到夹紧导向作用，保证工件在轴心上移动，前夹紧机构和后夹紧机构还能调节开口大小，满足不同规格工件的加工。

[0008] 本实用新型的有益效果是实现工件的切口平齐，没有斜拉现象，保证了加工精度。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0010] 其中 :1- 前夹紧机构，2- 后夹紧机构，3- 输送滚轮，4- 工件，5- 锯条。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图详细说明本实用新型的优选实施例。

[0012] 实施例如图 1 所示，带锯机输送线定位装置，包括输送滚轮 3、前夹紧机构 1，和后夹紧机构 2，前夹紧机构 1 和后夹紧机构 2 分别设置在输送滚轮 3 的两侧，并共同设置在锯条 5 的同一侧，前夹紧机构 1 和后夹紧机构 2 都设置有活动的夹口，可适用夹持不同规格的工件 4 ;前夹紧机构 1 和后夹紧机构 2 的中心连线和输送滚轮 3 的前进方向平行，并使工件 4 的前进方向保持垂直于锯条 5 ;

[0013] 在原有的前夹紧机构 1 上再增加一个后夹紧机构 2 后，当工件 5 在传输滚轮 3 上移动时，后夹紧机构 2 可以起到对工件 5 的夹紧导向作用，保证工件 5 在轴心上移动，

[0014] 本实施例的有益效果是实现工件的切口平齐，没有斜拉现象，保证了加工精度。

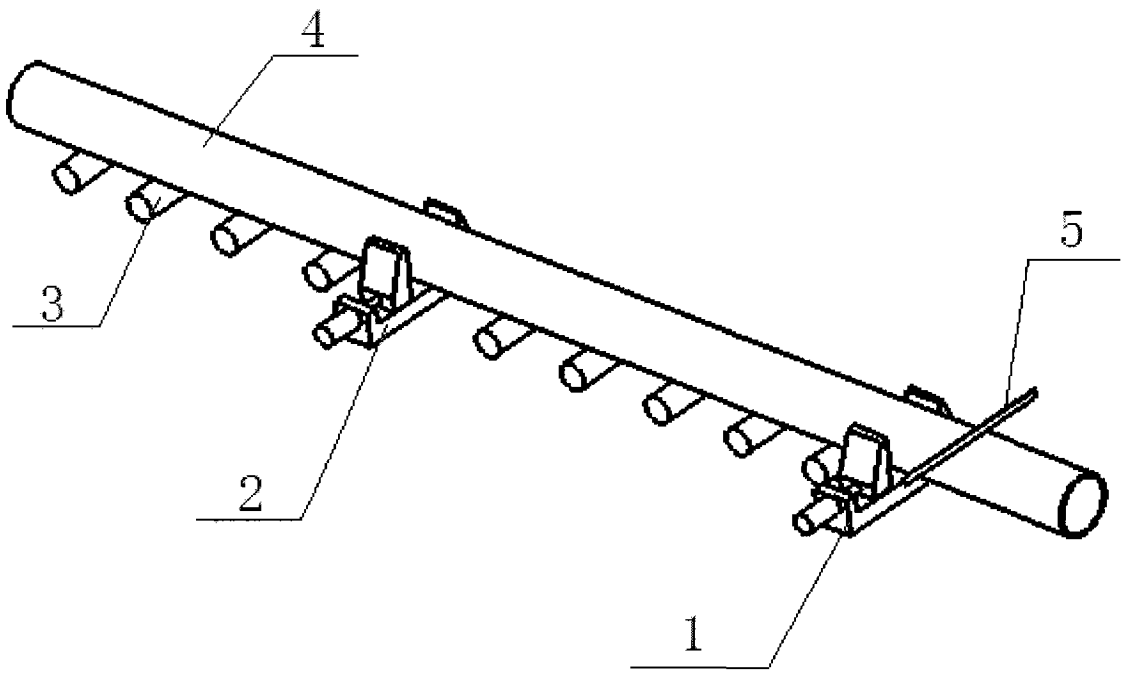


图 1