



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204486899 U

(45) 授权公告日 2015. 07. 22

(21) 申请号 201520064989. 2

(22) 申请日 2015. 01. 30

(73) 专利权人 阮伟光

地址 529300 广东省开平市水口镇大福区绿苑别墅区十八号

(72) 发明人 阮伟光 曹宏州

(51) Int. Cl.

B23D 23/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

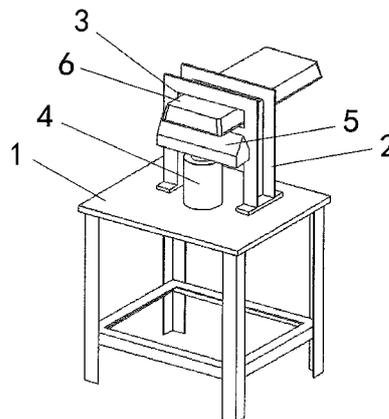
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种新型锌锭顶断装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种新型锌锭顶断装置, 其特征在于: 包括工作台, 所述工作台上固定龙门支架, 所述龙门支架上设有锌锭固定孔道, 所述龙门支架一侧的工作台上固定一液压油缸, 液压油缸连接一裁切刀。本实用新型与现有技术相比的优点是: 本实用新型的顶断装置制作简单, 操作简单, 便捷, 安全; 节省人力和时间; 减少材料和工具的消耗, 节省成本; 易于将锌锭分割成小块。



1. 一种新型锌锭顶断装置,其特征在于:包括工作台,所述工作台上固定龙门支架,所述龙门支架上设有锌锭固定孔道,所述龙门支架一侧的工作台上固定一液压油缸,液压油缸连接一裁切刀。

一种新型锌锭顶断装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机械切断装置,尤其涉及一种新型锌锭顶断装置。

背景技术

[0002] 在黄铜铸件在生产过程中,由于锌元素易烧损,生产中需要不定时添补锌元素(即锌锭),以确保铜液成份在要求范围内,避免由于成份偏差而产生的废品。但是,市场上锌锭规格都偏大(一般在26kg/块),采购回来后均需要多次截断才能获得调整成份所需要的锌块重量(一般3.25kg/块基石炉)。

[0003] 以往获得小块锌锭的方式是通过大锤敲打和来回多次双手高举锌锭砸向预先准备的金属块边用来断截锌锭,既费时费力,又不安全,锌锭块单一,一般只能一分为二,对筒质不易达标,且破坏工作场地。除此之外,还有采用锯条切割的方法来分割,锯条的消耗和锯口屑料的损耗又造成成本的增加。

实用新型内容

[0004] 本实用新型是为了解决上述不足,提供了一种新型锌锭顶断装置。

[0005] 本实用新型的上述目的通过以下的技术方案来实现:一种新型锌锭顶断装置,其特征在于:包括工作台,所述工作台上固定龙门支架,所述龙门支架上设有锌锭固定孔道,所述龙门支架一侧的工作台上固定一液压油缸,液压油缸连接一裁切刀。

[0006] 使用时,将锌锭插入龙门支架的锌锭固定孔道中,液压油缸位于伸出锌锭固定孔道的锌锭与工作台台面之间,操作液压油缸上升,使裁切刀顶断锌锭,顶断后,将液压油缸复位准备下一次操作。

[0007] 本实用新型与现有技术相比的优点是:本实用新型的顶断装置制作简单,操作简单,便捷,安全;节省人力和时间;减少材料和工具的消耗,节省成本;易于将锌锭分割成小块。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型实施例的立体结构示意图。

[0009] 图2是本实用新型实施例的侧面结构示意图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本实用新型进一步详述:

[0011] 如图1、图2所示,一种新型锌锭顶断装置,其特征在于:包括工作台1,所述工作台1上固定龙门支架2,所述龙门支架2上设有锌锭固定孔道3,所述龙门支架2一侧的工作台1上固定一液压油缸4,液压油缸4连接一裁切刀5。

[0012] 使用时,将锌锭6插入龙门支架2的锌锭固定孔道3中,液压油缸4位于伸出锌锭固定孔道3的锌锭6与工作台1台面之间,操作液压油缸4上升,使裁切刀5顶断锌锭6,顶

断后,将液压油缸 4 复位准备下一次操作。

[0013] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

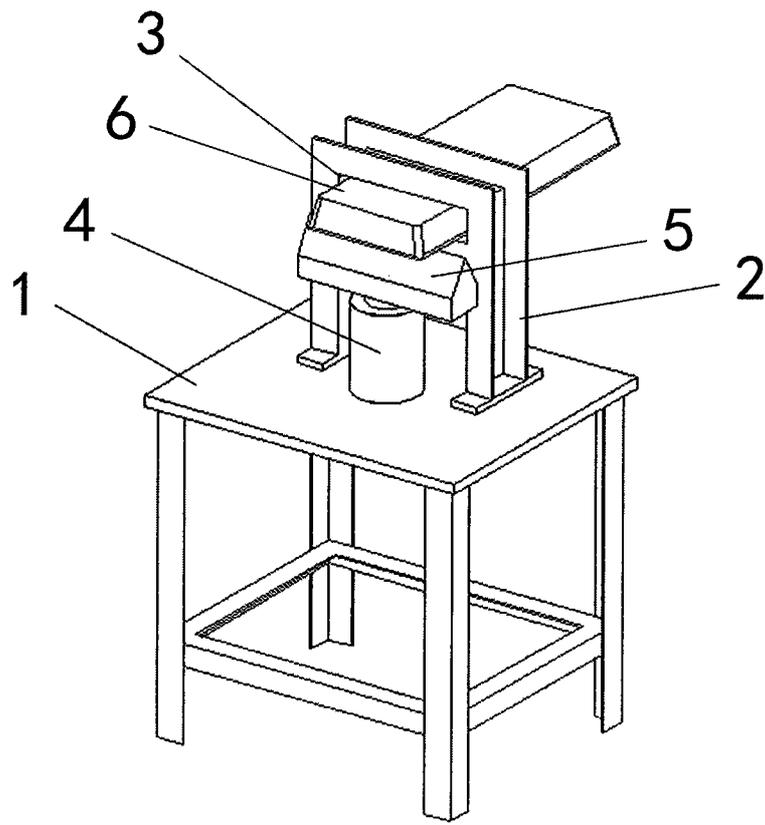


图 1

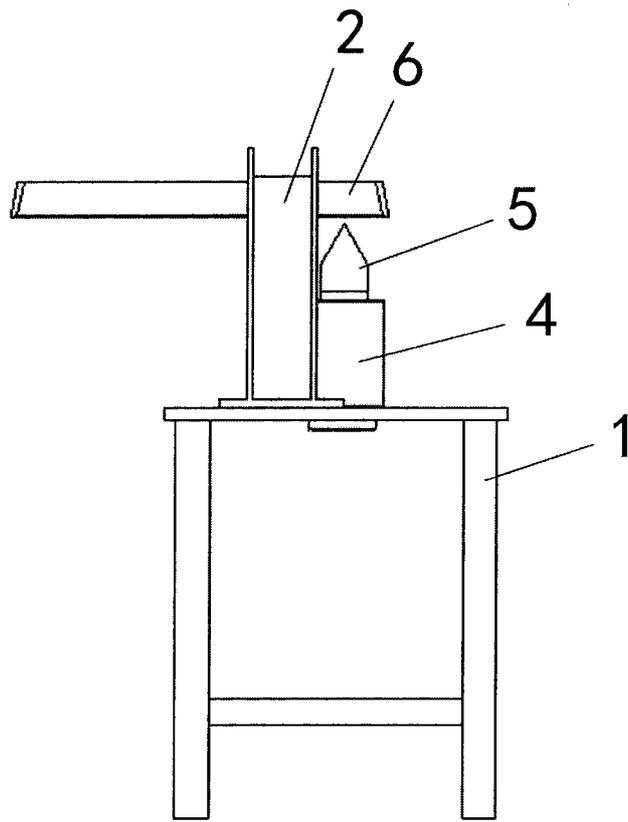


图 2