

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201749050 U

(45) 授权公告日 2011.02.16

(21) 申请号 201020521862.6

(22) 申请日 2010.09.09

(73) 专利权人 南通宝钢钢铁有限公司

地址 226002 江苏省南通市唐闸河东北路
161号

(72) 发明人 李云峰 张宏 姚锋 袁海涛
江月强

(74) 专利代理机构 上海泰能知识产权代理事务
所 31233

代理人 宋纓 孙健

(51) Int. Cl.

G01N 1/28 (2006.01)

B25B 11/00 (2006.01)

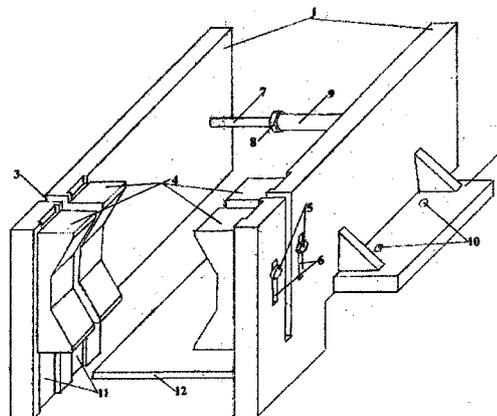
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种带锯床锯片制样专用夹具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种带锯床锯片制样专用夹具,包括两块夹板、夹板固定座、带锯条导向槽、四块凹形夹具、凹形夹具定位槽、调节螺孔、夹具调整螺丝、夹板支撑调节螺杆、螺母、套杆、夹具底板,所述锯片制样夹具、夹板固定座及螺孔与带锯床原夹具座固定连接,凹形夹具与夹板定位槽调整螺丝固定,支撑螺杆、套杆用螺孔与夹板连接。本实用新型采用了4块凹形夹具。带锯条从导向槽锯下,适用于直径100mm-250mm、长度300mm的锯片制样。有益效果为解决了短圆钢、圆坯锯片制样困难,短圆钢圆坯夹不紧,锯样时圆钢、圆坯移动带锯条易折断的问题,消除安全隐患。可广泛应用于钢铁行业圆钢圆坯带锯床锯片制样,减少取样长,降低了制样成本,效益得到了提高。



1. 一种带锯床锯片制样专用夹具,包括夹板(1)、固定座(2)、带锯条导向槽(3)、凹形夹具(4)、调整螺丝(5)、调节螺孔(6)、夹板支撑调节螺杆(7)、调节螺母(8)、套杆(9)、固定座螺孔(10)、夹具定位槽(11)和夹具底板(12),其特征是:所述的夹板(1)为两块且左右对称通过夹板支撑调节螺杆(7)连接固定,夹板支撑调节螺杆(7)一侧套有套杆(9),两夹板(1)前端内侧左右对称共有4条夹具定位槽(11),同侧两夹具定位槽(11)之间开有带锯条导向槽(3),凹形夹具(4)左右对称共4块分别安装于4条夹具定位槽(11)上。

2. 根据权利要求1所述的一种带锯床锯片制样专用夹具,其特征是:所述的凹形夹具(4)通过背部的调整螺丝(5)和调节螺孔(6)配合安装于夹具定位槽(11)上。

一种带锯床锯片制样专用夹具

技术领域

[0001] 本实用新型属夹具领域,特别是涉及一种带锯床锯片制样专用夹具。

背景技术

[0002] 目前带锯床夹具与带锯条有一定的间距,且夹具是由两块夹板组成。使用时圆钢、圆坯与夹板只夹两点,容易造成圆钢、圆坯移动。一股取样长度在 200mm 左右才能夹紧,如果低于 150mm,圆钢、圆坯就会夹不紧,制样时将会造成圆钢、圆坯移动锯条折断的事故。因此现有的带锯床制样取样长度必须在 200mm 左右。而锯片标样只需 20mm 长,所以导致取样浪费严重,增加了制样成本。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种带锯床锯片制样专用夹具,以克服现有产品的取样长、制样利用率低、浪费严重、制样操作工体力消耗大、个人操作吊装钢坯制样存在安全隐患等问题。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:提供一种带锯床锯片制样专用夹具,包括夹板、固定座、带锯条导向槽、凹形夹具、调整螺丝、调节螺孔、夹板支撑调节螺杆、调节螺母、套杆、固定座螺孔、夹具定位槽和夹具底板,所述的夹板为两块且左右对称通过夹板支撑调节螺杆连接固定,夹板支撑调节螺杆一侧套有套杆,两夹板前端内侧左右对称共有 4 条夹具定位槽,同侧两夹具定位槽之间开有带锯条导向槽,凹形夹具左右对称共 4 块分别安装于 4 条夹具定位槽上。

[0005] 所述的凹形夹具通过背部的调整螺丝和调节螺孔配合安装于夹具定位槽上。

[0006] 有益效果

[0007] 本实用新型解决了短圆钢、圆坯锯片制样困难、短圆钢、圆坯夹不紧、造成圆钢、圆坯移动带锯条易折断等问题,确保操作安全。可广泛应用于钢铁行业圆钢、圆坯带锯床制样,减少了取样长度,由原来长 200mm 减少到 60mm 制样用料节约了 66%,降低了生产成本,效益得到了提高。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合具体实施例,进一步阐述本实用新型。应理解,这些实施例仅用于说明本实用新型而不适用于限制本实用新型的范围。此外应理解,在阅读了本实用新型讲授的内容之后,本领域技术人员可以对本实用新型作各种改动或修改,这些等价形式同样落于本申请所附权利要求书所限定的范围。

[0010] 实施例 1

[0011] 如图 1 所示,本实用新型所述带锯床锯片制样的夹具包括夹板 1、在夹板上加工带锯条导向槽,固定座 2、带锯条导向槽 3、凹形夹具 4 与夹具定位槽 11 定位,调整螺丝 5 固定凹形夹具,调节螺孔 6 主要用于调整凹形夹具 4 中心高度,夹板支撑调节螺杆 7、调节螺母 8、套杆 9 是调整夹板平行度,固定座螺孔 10 是与带锯床夹座相固定,夹具定位槽 11 与凹形夹具 4 定位,夹具底板 12 用于制样圆钢圆坯高度定位。

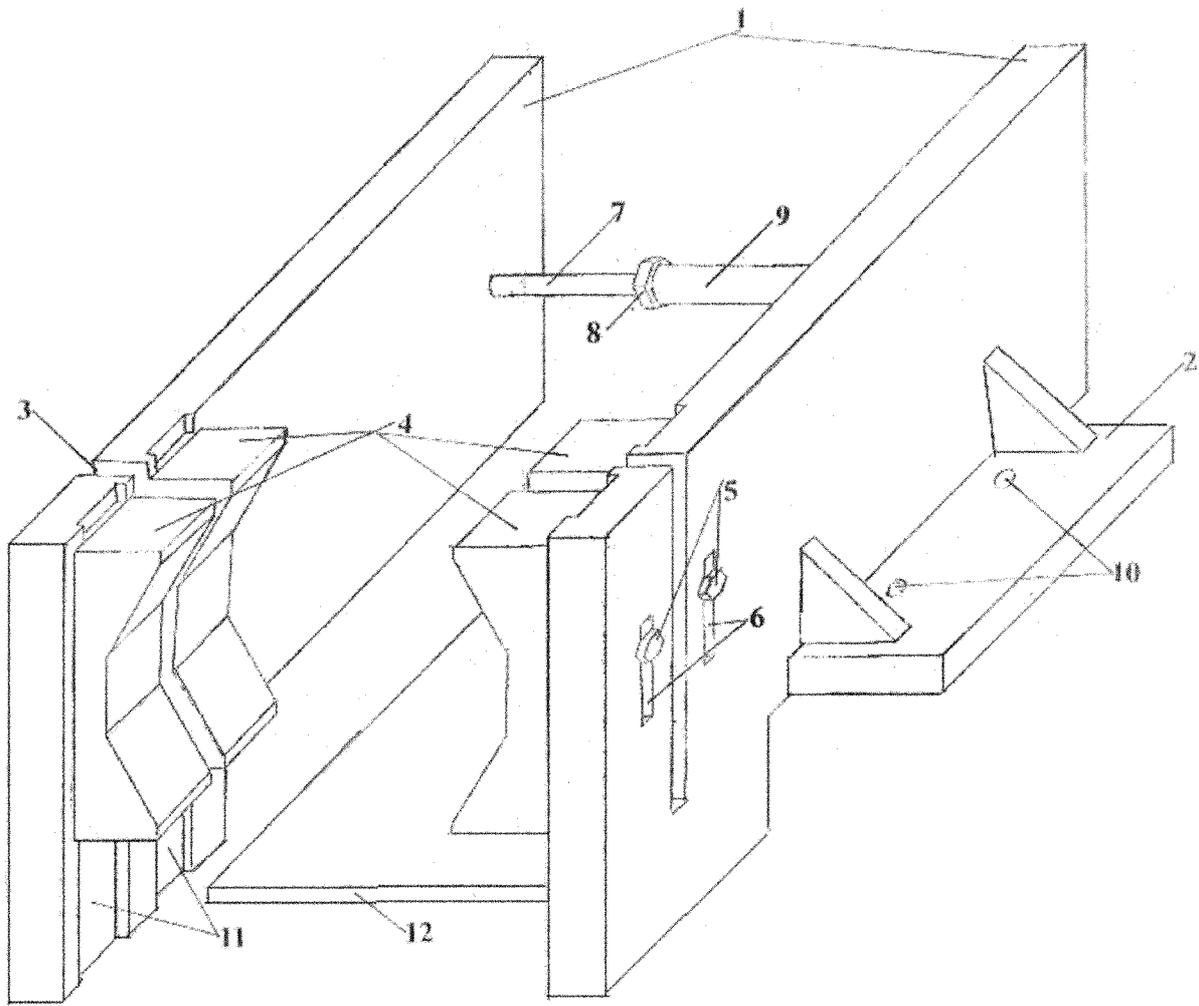


图 1