



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211028978 U

(45)授权公告日 2020.07.17

(21)申请号 201921553029.7

(22)申请日 2019.09.18

(73)专利权人 江苏兴达钢帘线股份有限公司

地址 225721 江苏省泰州市兴化市戴南镇
人民西路88号

(72)发明人 刘建华 曹亚兵 杨华平 唐焕昌

(74)专利代理机构 南京科知维创知识产权代理
有限责任公司 32270

代理人 王萍萍

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00(2006.01)

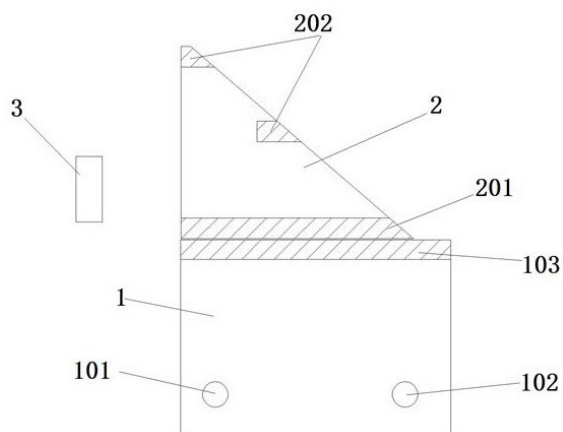
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种锯床角度加工模具

(57)摘要

本实用新型提供一种锯床角度加工模具,包括轨道固定板、角度板和立柱支架,所述轨道固定板固定在锯床上,所述轨道固定板包括第一固定孔、第二固定孔和第一焊接区域,所述第一固定孔、第二固定孔分别设置在轨道固定板的同边靠边侧,所述第一焊接区域设置在第一固定孔与第二固定孔的对边侧,所述角度板的直角边上设置有与轨道固定板的第一焊接区域匹配焊接的第二焊接区域,所述立柱支架的底端焊接在角度板的第三焊接区域上并且与角度板呈九十度垂直,本实用新型通过在固定板上增加一个焊接了两个立柱支架的角度板,使得放置两个相同的工件通过切锯得到四个相同的工件,在提升了加工精度的同时又能进行多工件同时加工,提升加工效率。



1. 一种锯床角度加工模具,其特征在于:包括轨道固定板(1)、角度板(2)和立柱支架(3),所述轨道固定板(1)为矩形固定板固定在锯床上,所述角度板(2)为三角板,所述轨道固定板(1)包括第一固定孔(101)、第二固定孔(102)和第一焊接区域(103),所述第一固定孔(101)、第二固定孔(102)分别设置在轨道固定板(1)的同边靠边侧,所述第一焊接区域(103)设置在第一固定孔(101)与第二固定孔(102)的对边侧,所述角度板(2)的直角边上设置有与轨道固定板(1)的第一焊接区域(103)匹配焊接的第二焊接区域(201),所述角度板(2)的斜角边上设置有两个第三焊接区域(202),所述立柱支架(3)为柱形支架,所述立柱支架(3)的底端焊接在角度板(2)的第三焊接区域(202)上并且与角度板(2)呈九十度垂直。

2. 如权利要求1所述的一种锯床角度加工模具,其特征在于:所述第一固定孔(101)、第二固定孔(102)通过螺杆固定在锯床的轨道上。

3. 如权利要求1所述的一种锯床角度加工模具,其特征在于:所述立柱支架(3)的数量为两个,一个所述立柱支架(3)固定设置在角度板(2)的远离第二焊接区域(201)的角尖位置,另一个所述立柱支架(3)设置在角度板(2)的斜角边的中间位置。

4. 如权利要求1所述的一种锯床角度加工模具,其特征在于:所述角度板(2)为直角三角板。

一种锯床角度加工模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及锯床加工领域,尤其涉及一种锯床角度加工模具。

背景技术

[0002] 传统的锯床角件加工是指锯床对含有角度的角铁、槽钢、工字钢、方管、圆钢等进行含有角度的切割,在切割时,操作工人需要人工手动画线,并且只能进行单个加工,工作效率低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种锯床角度加工模具。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0005] 一种锯床角度加工模具,包括轨道固定板、角度板和立柱支架,所述轨道固定板为矩形固定板固定在锯床上,所述角度板为三角木板,所述轨道固定板包括第一固定孔、第二固定孔和第一焊接区域,所述第一固定孔、第二固定孔分别设置在轨道固定板的同边靠边侧,所述第一焊接区域设置在第一固定孔与第二固定孔的对边侧,所述角度板的直角边上设置有与轨道固定板的第一焊接区域匹配焊接的第二焊接区域,所述角度板的斜角边上设置有两个第三焊接区域,所述立柱支架为柱形木块,所述立柱支架的底端焊接在角度板的第三焊接区域上并且与角度板呈九十度垂直,切割两个相同的工件长度是 $a+b$,通过两个立柱支架分别顶住两个工件,然后轨道向前推送距离 a ,锯床调节切割角度,随后直接切割,成型最终工件4块,加工效率提升明显。

[0006] 作为优化,所述第一固定孔、第二固定孔通过螺杆固定在锯床的轨道上。

[0007] 作为优化,所述立柱支架的数量为两个,一个所述立柱支架固定设置在角度板的远离第二焊接区域的角尖位置,另一个所述立柱支架设置在角度板的斜角边的中间位置。

[0008] 作为优化,所述角度板为直角三角木板。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果为:本实用新型通过在固定板上增加一个焊接了两个立柱支架的角度板,使得放置两个相同的工件通过切锯得到四个相同的工件,在提升了加工精度的同时又能进行多工件同时加工,提升加工效率,另外也明显减少了人工画线的流程,通过固定的模具进行切割,提升了产品的精度。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型一种锯床角度加工模具的结构示意图。

[0011] 标号说明:1-轨道固定板、2-角度板、3-立柱支架、101-第一固定孔、102-第二固定孔、103-第一焊接区域、201-第二焊接区域、202-第三焊接区域。

具体实施方式

[0012] 为使对本实用新型的目的、构造、特征、及其功能有进一步的了解,兹配合实施例详细说明如下。

[0013] 如图1所示,一种锯床角度加工模具,包括轨道固定板1、角度板2和立柱支架3,轨道固定板1为矩形固定板固定在锯床上,角度板2为直角三角木板,轨道固定板1包括第一固定孔101、第二固定孔102和第一焊接区域103,第一固定孔101、第二固定孔102分别设置在轨道固定板1的同边靠边侧,第一焊接区域103设置在第一固定孔101与第二固定孔102的对边侧,角度板2的直角边上设置有与轨道固定板1的第一焊接区域103匹配焊接的第二焊接区域201,角度板2的斜角边上设置有两个第三焊接区域202,立柱支架3为柱形木块,立柱支架3的底端焊接在角度板2的第三焊接区域202上并且与角度板2呈九十度垂直,切割两个相同的工件长度是 $a+b$,通过两个立柱支架分别顶住两个工件,然后轨道向前推送距离 a ,锯床调节切割角度,随后直接切割,成型最终工件4块,加工效率提升明显。

[0014] 如图1所示,第一固定孔101、第二固定孔102通过螺杆固定在锯床的轨道上。

[0015] 如图1所示,立柱支架3的数量为两个,一个立柱支架3固定设置在角度板2的远离第二焊接区域201的角尖位置,另一个立柱支架3设置在角度板2的斜角边的中间位置。

[0016] 如图1所示,角度板2为直角三角木板。

[0017] 本实用新型通过在固定板上增加一个焊接了两个立柱支架的角度板,使得放置两个相同的工件通过切锯得到四个相同的工件,在提升了加工精度的同时又能进行多工件同时加工,提升加工效率,另外也明显减少了人工画线的流程,通过固定的模具进行切割,提升了产品的精度。

[0018] 本实用新型已由上述相关实施例加以描述,然而上述实施例仅为实施本实用新型的范例。必需指出的是,已揭露的实施例并未限制本实用新型的范围。相反地,在不脱离本实用新型的精神和范围内所作的更动与润饰,均属本实用新型的专利保护范围。

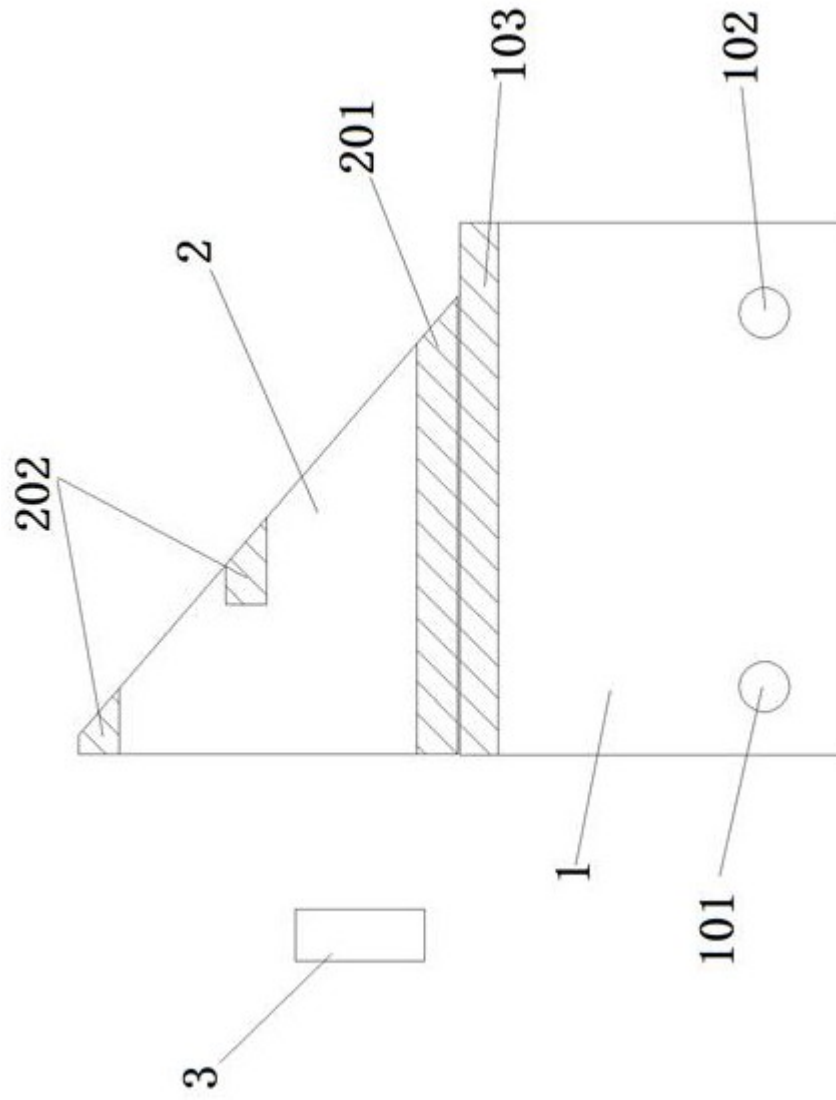


图 1