



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209886808 U

(45)授权公告日 2020.01.03

(21)申请号 201920623243.9

(22)申请日 2019.05.05

(73)专利权人 温静电梯配件(苏州)有限公司
地址 215400 江苏省苏州市太仓经济开发
区经二路东、区A路北

(72)发明人 戴一楠

(51)Int.Cl.
B23D 57/00(2006.01)
B23D 59/00(2006.01)

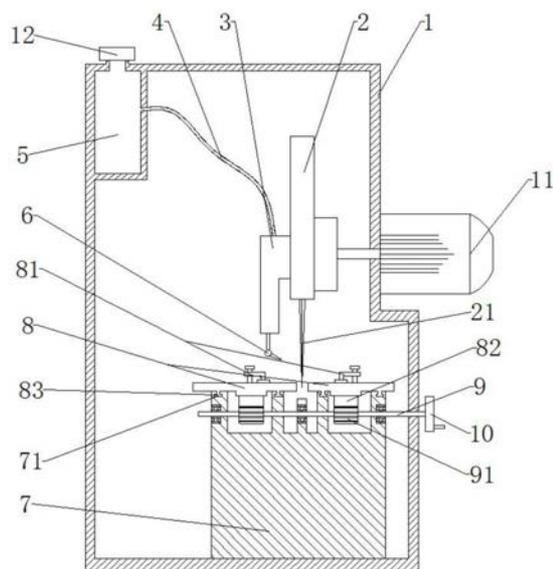
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种电梯钣金件加工用割断设备

(57)摘要

本实用新型涉及钣金件加工技术领域,尤其涉及一种电梯钣金件加工用割断设备,解决现有技术中存在的割断设备切割质量差的缺点,包括箱体、切割装置和切割台,切割装置设置在箱体的内部,切割装置中设有切割锯片,切割装置的一侧通过螺钉连接有增压泵,增压泵的下端连接有喷头,增压泵的上端连接有水管,水管的另一端连接有水箱,水箱位于箱体的上端,且水箱上螺纹连接有水箱盖,切割台设置在箱体的下部,且切割台贯穿于箱体,切割台上设有滑轨,本实用新型可通过喷头喷射冷却液,防止因切割时钣金件温度过高而影响切口质量,改进了切割工艺,同时冷却液可降低切割锯片的温度,提高切割锯片的寿命。



CN 209886808 U

1. 一种电梯钣金件加工用割断设备,包括箱体(1)、切割装置(2)和切割台(7),其特征在于,所述切割装置(2)设置在箱体(1)的内部,所述切割装置(2)中设有切割锯片(21),所述切割装置(2)的一侧通过螺钉连接有增压泵(3),所述增压泵(3)的下端连接有喷头(6),所述增压泵(3)的上端连接有水管(4),所述水管(4)的另一端连接有水箱(5),所述水箱(5)位于箱体(1)的上端,且水箱(5)上螺纹连接有水箱盖(12),所述切割台(7)设置在箱体(1)的下部,且切割台(7)贯穿于箱体(1),所述切割台(7)上设有滑轨(71),所述切割台(7)上设有钣金件安置板(8),所述钣金件安置板(8)包括压板(81)、齿条(82)、底部滑块(83)、压板滑块(84)、压板滑轨(85)和螺纹孔(86),所述底部滑块(83)通过螺钉连接在钣金件安置板(8)的下端,所述滑轨(71)与底部滑块(83)滑动配合。

2. 根据权利要求1所述的一种电梯钣金件加工用割断设备,其特征在于,所述切割台(7)中设有平移转轴(9),且平移转轴(9)由安装在切割台(7)中的滚动轴承固定承载,所述平移转轴(9)上设有齿轮(91),所述平移转轴(9)延伸至箱体(1)的外端且焊接有转盘(10)。

3. 根据权利要求1所述的一种电梯钣金件加工用割断设备,其特征在于,所述齿条(82)设置在钣金件安置板(8)的下端,且齿条(82)与齿轮(91)相啮合。

4. 根据权利要求1所述的一种电梯钣金件加工用割断设备,其特征在于,一对压板滑轨(85)设置在钣金件安置板(8)的上端面,所述压板滑块(84)与压板滑轨(85)滑动配合,所述压板滑轨(85)上设有多个螺纹孔(86)。

5. 根据权利要求1所述的一种电梯钣金件加工用割断设备,其特征在于,所述压板(81)与压板滑轨(85)通过螺钉连接。

6. 根据权利要求1所述的一种电梯钣金件加工用割断设备,其特征在于,所述箱体(1)的一侧设有电机(11),所述电机(11)的输出轴通过联轴器与切割装置(2)的转动轴连接。

一种电梯钣金件加工用割断设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及钣金件加工技术领域,尤其涉及一种电梯钣金件加工用割断设备。

背景技术

[0002] 在日常生活中,很多地方会用到钣金件,例如汽车、电梯等等,在成品成型前需要对钣金件进行裁切加工,传统的裁切加工工艺中,往往使用切割轮对钣金件进行切割,但是这种切割方式切口粗糙,切割刀具损耗过快,并且切割的钣金件大小单一,在切割完毕后需要对钣金件进一步处理,极大的降低了加工效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的是为了解决现有技术中存在的割断设备切割质量差的缺点,而提出的一种电梯钣金件加工用割断设备。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0005] 一种电梯钣金件加工用割断设备,包括箱体、切割装置和切割台,所述切割装置设置在箱体的内部,所述切割装置中设有切割锯片,所述切割装置的一侧通过螺钉连接有增压泵,所述增压泵的下端连接有喷头,所述增压泵的上端连接有水管,所述水管的另一端连接有水箱,所述水箱位于箱体的上端,且水箱上螺纹连接有水箱盖,所述切割台设置在箱体的下部,且切割台贯穿于箱体,所述切割台上设有滑轨,所述切割台上设有钣金件安置板,所述钣金件安置板包括压板、齿条、底部滑块、压板滑块、压板滑轨和螺纹孔,所述底部滑块通过螺钉连接在钣金件安置板的下端,所述滑轨与底部滑块滑动配合。

[0006] 优选的,所述切割台中设有平移转轴,且平移转轴由安装在切割台内的滚动轴承固定承载,所述平移转轴上设有齿轮,所述平移转轴延伸至箱体的外端且焊接有转盘。

[0007] 优选的,所述齿条设置在钣金件安置板的下端,且齿条与齿轮相啮合。

[0008] 优选的,一对压板滑轨设置在钣金件安置板的上端面,所述压板滑块与压板滑轨滑动配合,所述滑轨上设有多个螺纹孔。

[0009] 优选的,所述压板与压板滑轨通过螺钉连接。

[0010] 优选的,所述箱体的一侧设有电机,所述电机的输出轴通过联轴器与切割装置的转动轴连接。

[0011] 相较于现有技术,本实用新型的有益效果是:

[0012] 1、在切割加工电梯钣金件时,本实用新型可通过喷头喷射冷却液,防止因切割时钣金件温度过高而影响切口质量,改进了切割工艺,同时冷却液可降低切割锯片的温度,提高切割锯片的寿命。

[0013] 2、本实用新型可根据钣金的大小调整压板的位置,因而本实用新型可切割多规格的电梯钣金件。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型提出的一种电梯钣金件加工用割断设备的主视剖面结构示意图；

[0015] 图2为本实用新型提出的一种电梯钣金件加工用割断设备的压板滑轨剖视结构示意图；

[0016] 图3为本实用新型提出的一种电梯钣金件加工用割断设备的侧视结构示意图；

[0017] 图4为本实用新型提出的一种电梯钣金件加工用割断设备的钣金件安置板俯视图结构示意图。

[0018] 图中：1箱体、2切割装置、21切割锯片、3增压泵、4水管、5水箱、6喷头、7切割台、71滑轨、8钣金件安置板、81压板、82齿条、83底部滑块、84压板滑块、85压板滑轨、86螺纹孔、9平移转轴、91齿轮、10转盘、11电机、12水箱盖。

具体实施方式

[0019] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。

[0020] 在本实用新型的描述中，需要理解的是，术语“中心”、“纵向”、“横向”、“长度”、“宽度”、“厚度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”、“顺时针”、“逆时针”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系，仅是为了便于描述本实用新型和简化描述，而不是指示或暗示所指的设备或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作，因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0021] 此外，术语“第一”、“第二”仅用于描述目的，而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此，限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。在本实用新型的描述中，“多个”的含义是两个或两个以上，除非另有明确具体的限定。

[0022] 参照图1-4，一种电梯钣金件加工用割断设备，包括箱体1、切割装置2和切割台7，切割装置2设置在箱体1的内部，切割装置2中设有切割锯片21，切割装置2的一侧通过螺钉连接有增压泵3，增压泵3的下端连接有喷头6，增压泵3的上端连接有水管4，水管4的另一端连接有水箱5，水箱5位于箱体1的上端，且水箱5上螺纹连接有水箱盖12，切割台7设置在箱体1的下部，且切割台7贯穿于箱体1，切割台7上设有滑轨71，切割台7上设有钣金件安置板8，钣金件安置板8包括压板81、齿条82、底部滑块83、压板滑块84、压板滑轨85和螺纹孔86，底部滑块83通过螺钉连接在钣金件安置板8的下端，滑轨71与底部滑块83滑动配合。

[0023] 在切割台7中设有平移转轴9，且平移转轴9由安装在切割台7中的滚动轴承固定承载，平移转轴9上设有齿轮91，平移转轴9延伸至箱体1的外端且焊接有转盘10，转动转盘10带动平移转轴9上的齿轮91转动，齿轮91再带动钣金件安置板8平移。

[0024] 其中，齿条82设置在钣金件安置板8的下端，且齿条82与齿轮91相啮合，一对压板滑轨85设置在钣金件安置板8的上端，压板滑块84与压板滑轨85滑动配合，滑轨85上设有多个螺纹孔86，压板81与压板滑轨85通过螺钉连接。

[0025] 其中，箱体1的一侧设有电机11，电机11的输出轴通过联轴器与切割装置2的转动

轴连接,所述电机11与增压泵3连接同一个电系统,电机11工作的同时,增压泵3也将工作。

[0026] 实施例:将钣金件放置在钣金件安置板8上,根据钣金件的大小调节压板81的位置,旋起压板81上的螺钉,将压板81沿压板滑轨85滑动到适当位置,再将螺钉旋进相应的螺纹孔86中,同时压板81将钣金件压紧固定,此时启动电机11,切割装置2中的切割锯片21开始旋转,同时喷头6开始喷冷却液,摇动转盘10带动钣金件安置板8平移,安装在钣金件安置板8上的钣金件进行切割的同时能够得到冷却。

[0027] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

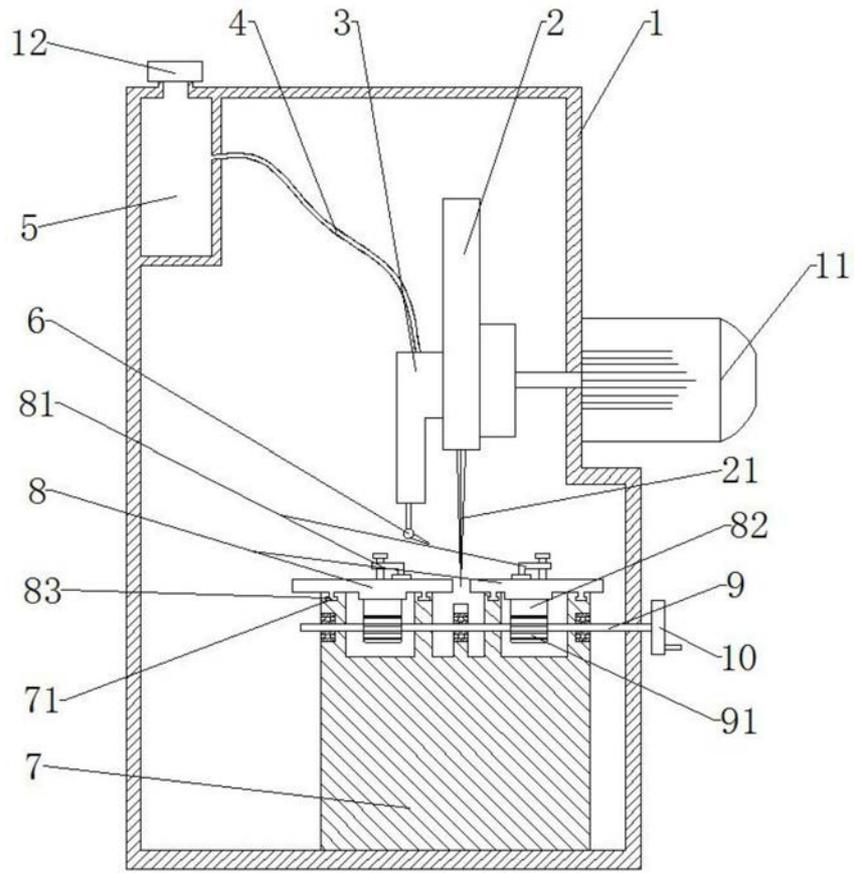


图1

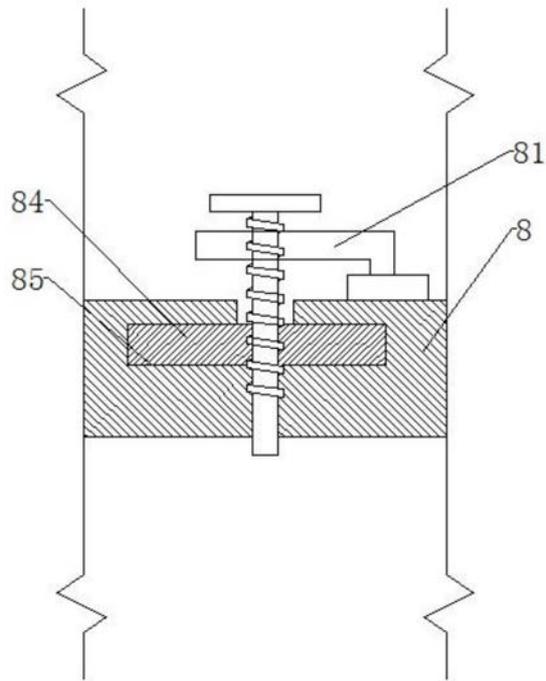


图2

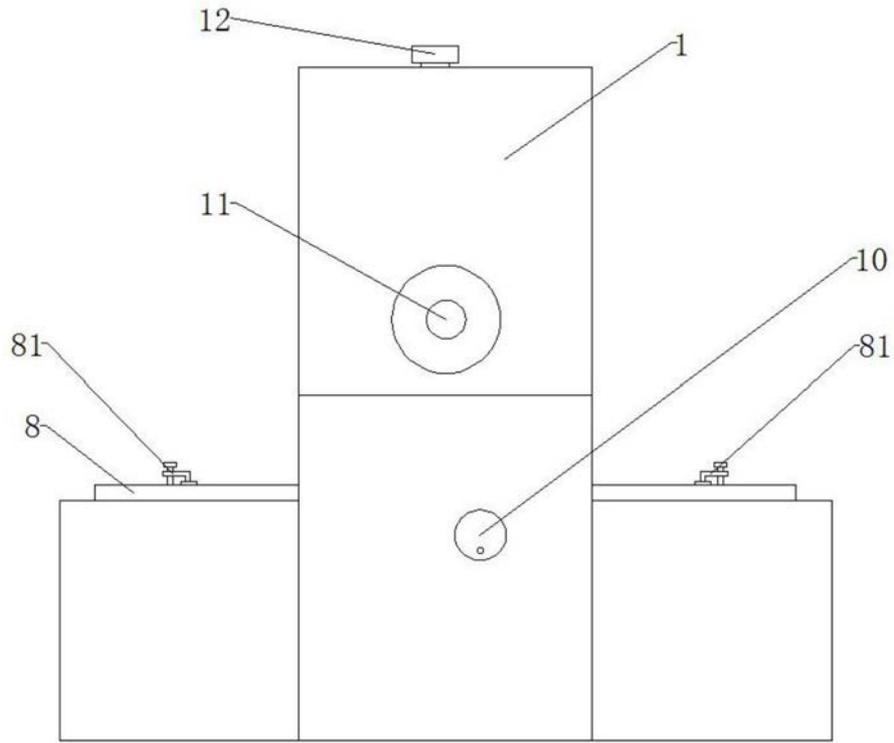


图3

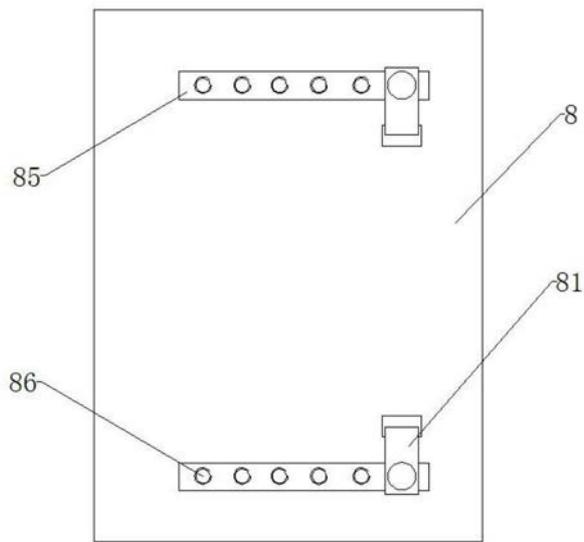


图4