



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208101419 U

(45)授权公告日 2018.11.16

(21)申请号 201820635799.5

(22)申请日 2018.04.28

(73)专利权人 浙江锯力煌锯床股份有限公司

地址 321404 浙江省丽水市缙云县壶镇镇
兴业路1号

(72)发明人 李斌胜 王定胜 卢勇波 应晓伟
胡德亮 宋勇波 陈杰斌

(74)专利代理机构 杭州斯可睿专利事务所有限
公司 33241

代理人 周涌贺

(51)Int.Cl.

B41J 3/413(2006.01)

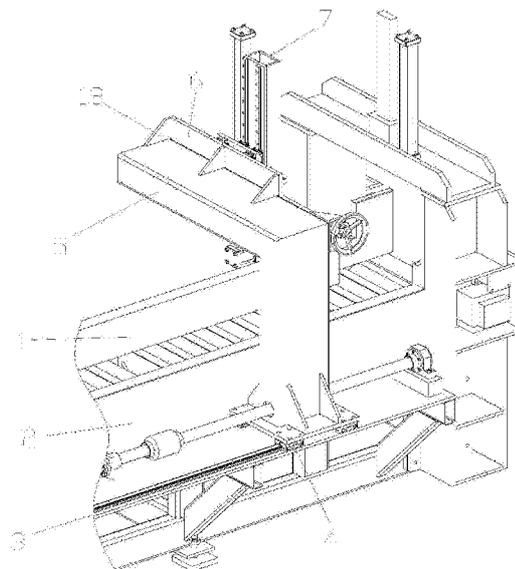
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54)实用新型名称

铝棒高速锯切智能加工流水线上的打码装置

(57)摘要

一种铝棒高速锯切智能加工流水线上的打码装置,包括出料架,出料架上安装有侧安装架,侧安装架上安装有一对第一滑轨,第一滑轨上滑动连接有第一滑块,第一滑块上安装有打码机滑动座,打码机滑动座上端内壁上安装有固定板,固定板上活动连接有调节单元,调节单元上安装有打码器。本实用新型的铝棒高速锯切智能加工流水线上的打码装置使得工件在完成锯切加工后可直接在设备上上进行打码标识工作,如此一来就无需将工件搬运至额外的打码设备上对工件进行打码工作,节约了大量的时间,效率提高,值得推广。



1. 一种铝棒高速锯切智能加工流水线上的打码装置,包括出料架(1),其特征是:所述出料架(1)上安装有侧安装架(2),侧安装架(2)上安装有一对第一滑轨(3),第一滑轨(3)上滑动连接有第一滑块(4),第一滑块(4)上安装有打码机滑动座(5),打码机滑动座(5)上端内壁上安装有固定板(6),固定板(6)上活动连接有调节单元(7),调节单元(7)上安装有打码器(8)。

2. 根据权利要求1所述的铝棒高速锯切智能加工流水线上的打码装置,其特征是:所述调节单元(7)设有安装于固定板(6)上的一对第二滑轨(9),第二滑轨(9)上滑动连接有第二滑块(10),第二滑块(10)上安装有打码机滑板(11),打码机滑板(11)上安装有一对第三滑块(12),两第三滑块(12)上滑动连接有第三滑轨(13),两第三滑轨(13)上安装有打码升降滑杆(14),其中打码器(8)安装于打码升降滑杆(14)下端;所述打码机滑板(11)上安装有置于打码升降滑杆(14)侧部的上打码机升降油缸安装座(15),上打码机升降油缸安装座(15)内安装有打码机升降油缸(16),所述打码升降滑杆(14)侧部安装有与上打码机升降油缸安装座(15)同向的下打码机升降油缸安装座(17),其中打码机升降油缸(16)的活塞杆延伸至下打码机升降油缸安装座(17)内。

3. 根据权利要求2所述的铝棒高速锯切智能加工流水线上的打码装置,其特征是:所述打码器(8)设有安装于打码升降滑杆(14)下端的打码机固定座(8-1),打码机固定座(8-1)内安装有模拟打码机(8-2)。

4. 根据权利要求1所述的铝棒高速锯切智能加工流水线上的打码装置,其特征是:所述打码机滑动座(5)与固定板(6)之间设有一组加强筋(18)。

铝棒高速锯切智能加工流水线上的打码装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及给工件打码,尤其是一种铝棒高速锯切智能加工流水线上的打码装置。

背景技术

[0002] 在大型铝厂、造船、汽车、模具、军工等行业金属材料机械加工中,锯切加工占有重要的地位,是重要的机械加工设备,具有广阔的市场前景,它的先进与否直接影响到与机械加工有关的各个行业的健康发展。现有的铝棒锯切设备中是没有设置在完成锯切工作后直接在锯切设备内对工件进行打码的结构,而是需要将工件从锯切设备中取出转移至专用的打码设备中,且搬运繁琐,特别是大重量的工件,如此一来就需要花费大量的时间在搬运过程中,且人工成本提高,降低了效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决上述现有技术的缺点,提供一种高效、便捷的铝棒高速锯切智能加工流水线上的打码装置,可实现在锯切设备内直接对工件进行打码,方便快捷。

[0004] 本实用新型解决其技术问题采用的技术方案:这种铝棒高速锯切智能加工流水线上的打码装置,包括出料架,出料架上安装有侧安装架,侧安装架上安装有一对第一滑轨,第一滑轨上滑动连接有第一滑块,第一滑块上安装有打码机滑动座,打码机滑动座上端内壁上安装有固定板,固定板上活动连接有调节单元,调节单元上安装有打码器。这样,该结构设置使得工件在完成锯切加工后可直接在设备上上进行打码标识工作,如此一来就无需将工件搬运至额外的打码设备上对工件进行打码工作,节约了大量的时间,效率提高,而且可调节的结构设置使得该装置在使用上更加灵活,可根据工件的外径大小调节,适用性强。

[0005] 进一步完善,调节单元设有安装于固定板上的一对第二滑轨,第二滑轨上滑动连接有第二滑块,第二滑块上安装有打码机滑板,打码机滑板上安装有一对第三滑块,两第三滑块上滑动连接有第三滑轨,两第三滑轨上安装有打码升降滑杆,其中打码器安装于打码升降滑杆下端;打码机滑板上安装有置于打码升降滑杆侧部的上打码机升降油缸安装座,上打码机升降油缸安装座内安装有打码机升降油缸,打码升降滑杆侧部安装有与上打码机升降油缸安装座同向的下打码机升降油缸安装座,其中打码机升降油缸的活塞杆延伸至下打码机升降油缸安装座内。这样,滑轨、滑块的设置使得调节单元可实现上、下、左、右四个方向的移动,使得打码结构灵活,而上打码机升降油缸安装座、下打码机升降油缸安装座以及打码机升降油缸的设置则为打码的驱动结构,利用打码机升降油缸的工作原理加快打码升降滑杆的下降速度,得到的一定的冲压力,从而实现打码,使用效果好。

[0006] 进一步完善,打码器设有安装于打码升降滑杆下端的打码机固定座,打码机固定座内安装有模拟打码机。这样,打码机固定座提供供模拟打码机安装于内的安装空间,模拟打码机则与工件表面接触,实现在工件表面打码。

[0007] 进一步完善,打码机滑动座与固定板之间设有一组加强筋。这样,加强筋用于加强

固定板的使用强度,使得安装于固定板上的调节单元稳定性更好,提高打码效果。

[0008] 本实用新型有益的效果是:本实用新型的铝棒高速锯切智能加工流水线上的打码装置使得工件在完成锯切加工后可直接在设备上上进行打码标识工作,如此一来就无需将工件搬运至额外的打码设备上对工件进行打码工作,节约了大量的时间,效率提高,值得推广。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型背面的立体结构示意图;

[0010] 图2为本实用新型正面的立体结构示意图;

[0011] 图3为本实用新型上面的立体结构示意图;

[0012] 图4为本实用新型的实施示意图。

[0013] 附图标记说明:出料架1,侧安装架2,第一滑轨3,第一滑块4,打码机滑动座5,固定板6,调节单元7,打码器8,打码机固定座8-1,模拟打码机8-2,第二滑轨9,第二滑块10,打码机滑板11,第三滑块12,第三滑轨13,打码升降滑杆14,上打码机升降油缸安装座15,打码机升降油缸16,下打码机升降油缸安装座17,加强筋18。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明:

[0015] 参照附图:这种铝棒高速锯切智能加工流水线上的打码装置,包括出料架1,出料架1上安装有侧安装架2,侧安装架2上安装有一对第一滑轨3,第一滑轨3上滑动连接有第一滑块4,第一滑块4上安装有打码机滑动座5,打码机滑动座5上端内壁上安装有固定板6,固定板6上活动连接有调节单元7,调节单元7上安装有打码器8。

[0016] 调节单元7设有安装于固定板6上的一对第二滑轨9,第二滑轨9上滑动连接有第二滑块10,第二滑块10上安装有打码机滑板11,打码机滑板11上安装有一对第三滑块12,两第三滑块12上滑动连接有第三滑轨13,两第三滑轨13上安装有打码升降滑杆14,其中打码器8安装于打码升降滑杆14下端;打码机滑板11上安装有置于打码升降滑杆14侧部的上打码机升降油缸安装座15,上打码机升降油缸安装座15内安装有打码机升降油缸16,打码升降滑杆14侧部安装有与上打码机升降油缸安装座15同向的下打码机升降油缸安装座17,其中打码机升降油缸16的活塞杆延伸至下打码机升降油缸安装座17内。

[0017] 打码器8设有安装于打码升降滑杆14下端的打码机固定座8-1,打码机固定座8-1内安装有模拟打码机8-2。

[0018] 打码机滑动座5与固定板6之间设有一组加强筋18。

[0019] 虽然本实用新型已通过参考优选的实施例进行了图示和描述,但是,本专业普通技术人员应当了解,在权利要求书的范围内,可作形式和细节上的各种各样变化。

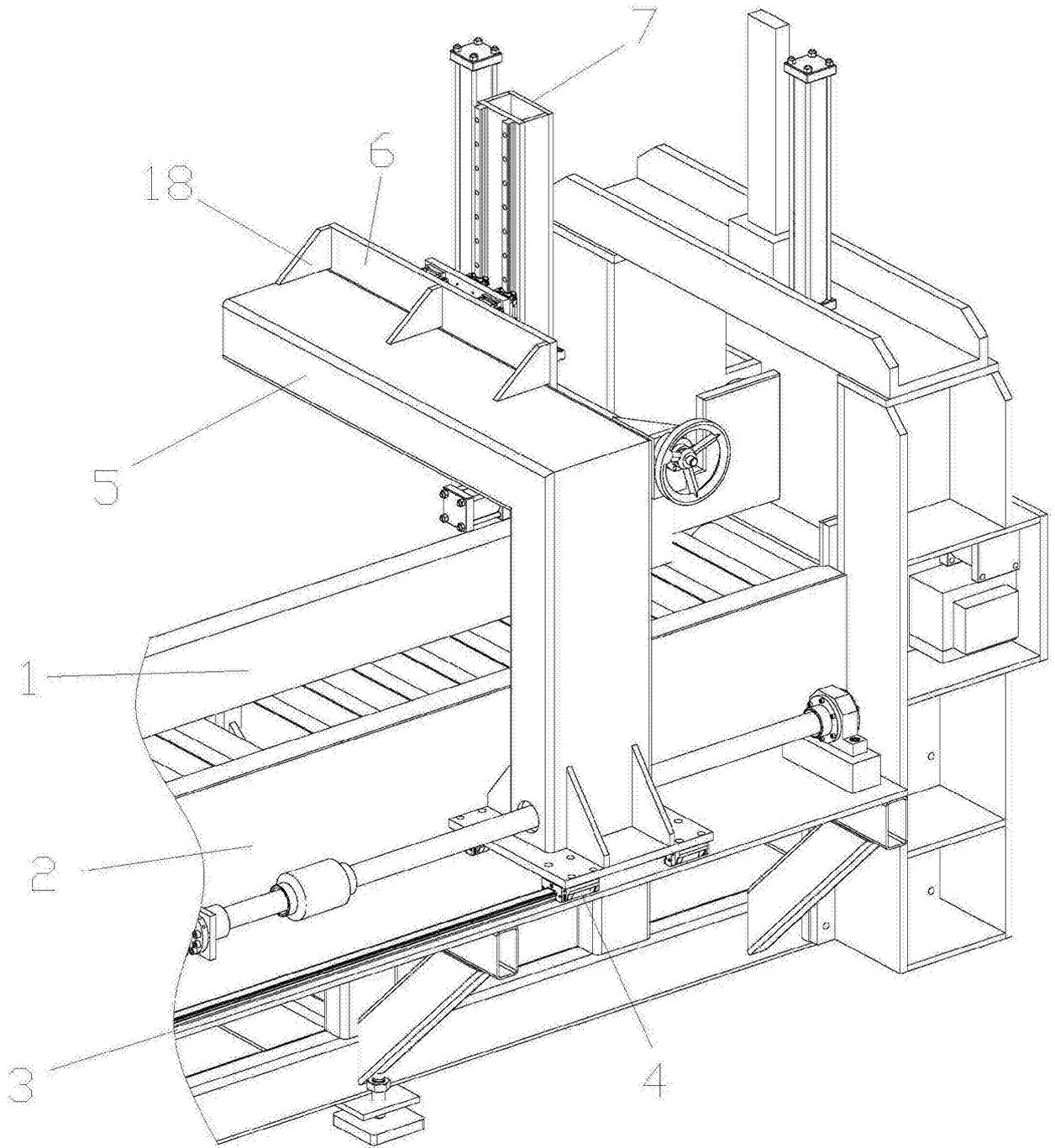


图1

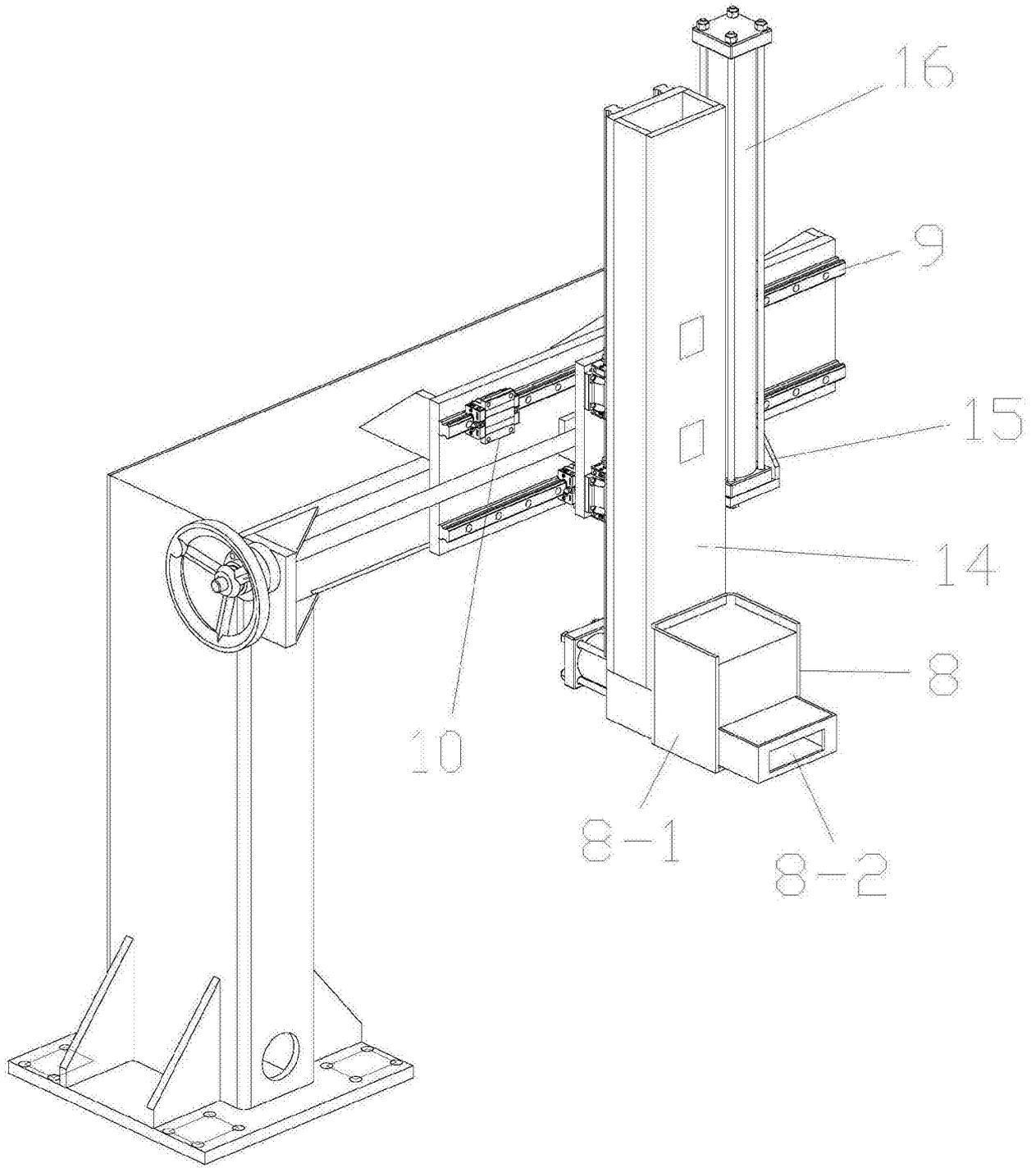


图2

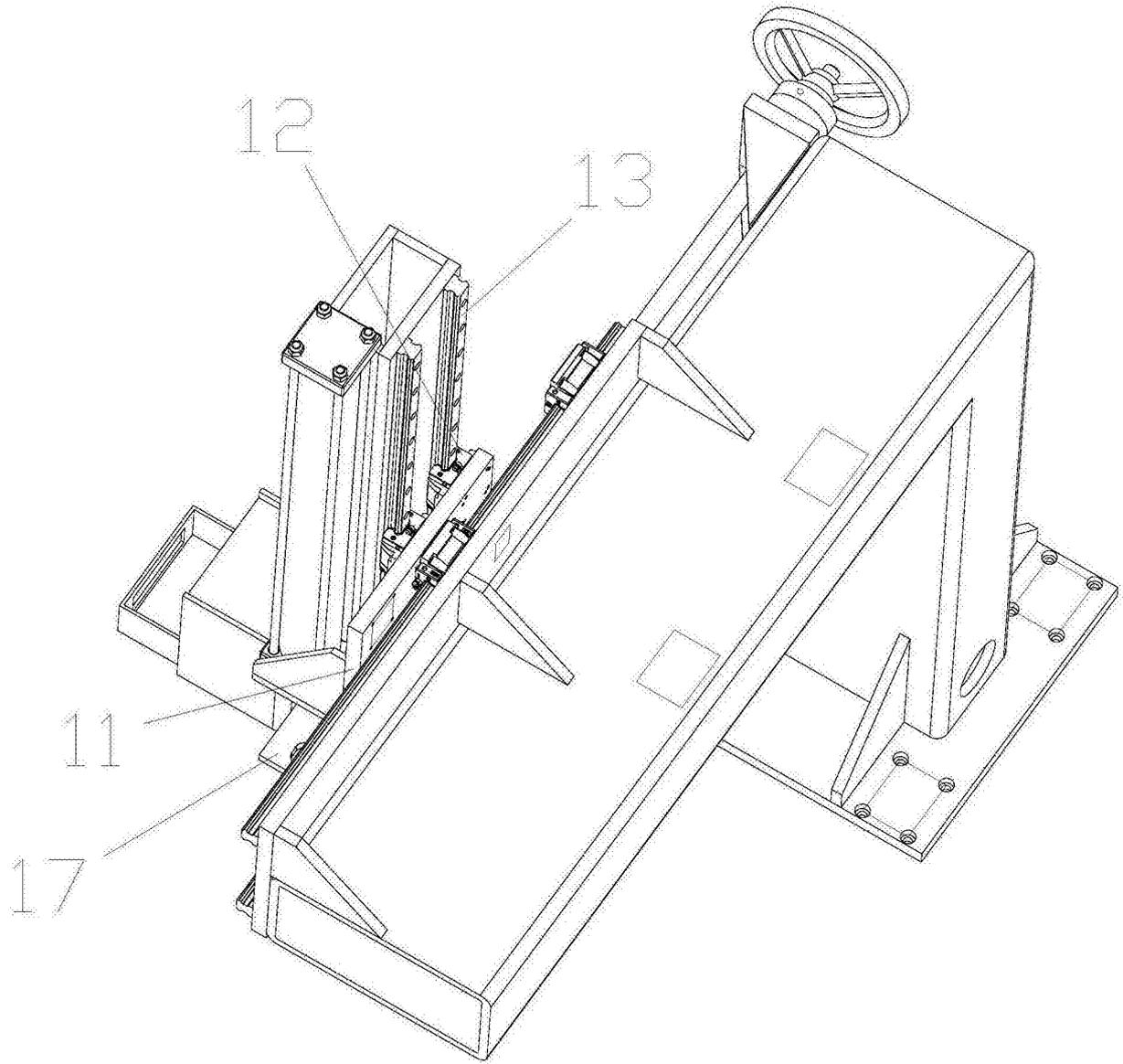


图3

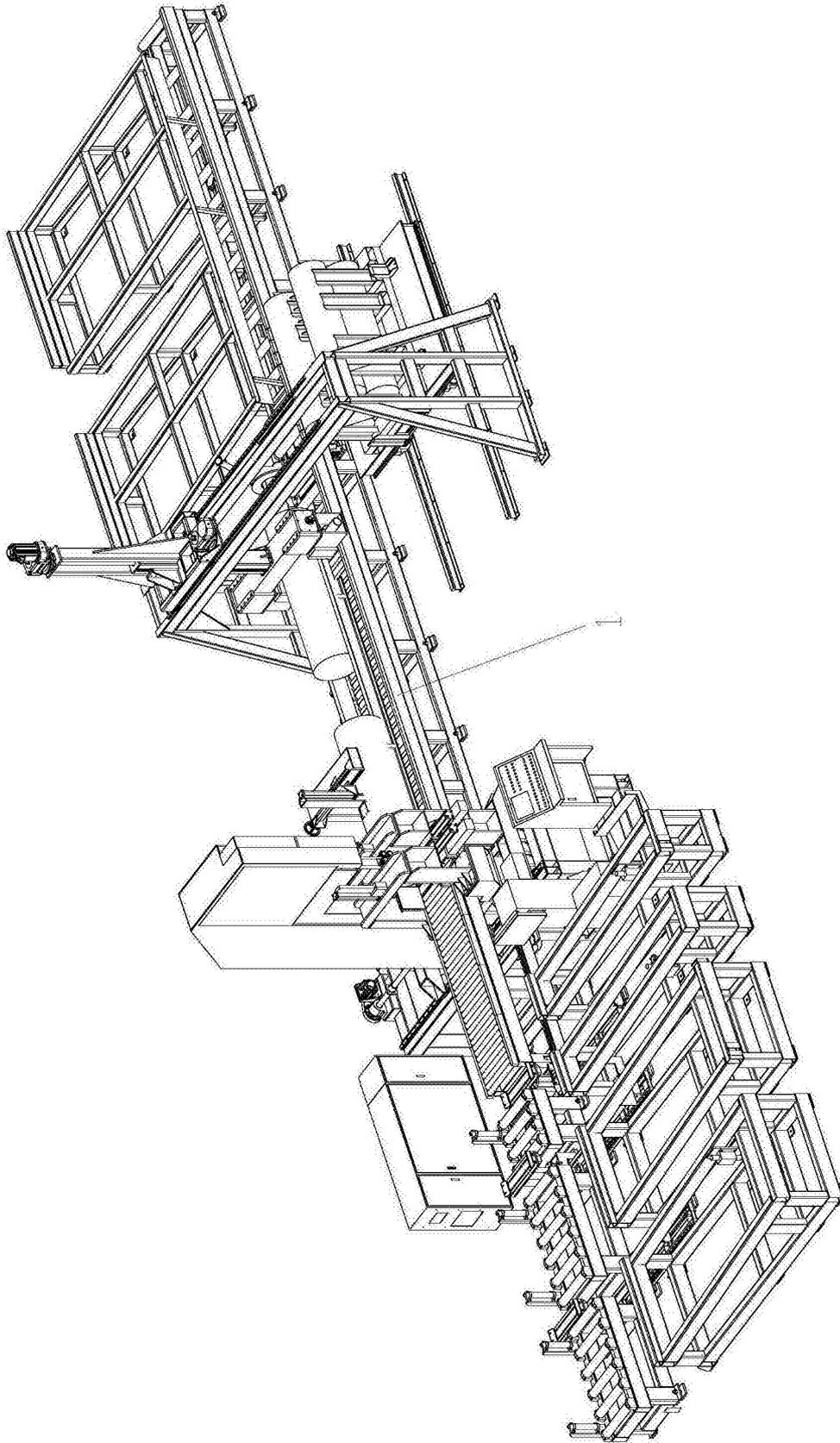


图4