

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202291621 U

(45) 授权公告日 2012. 07. 04

(21) 申请号 201120295492. 3

(22) 申请日 2011. 08. 15

(73) 专利权人 江门市威特铝业科技有限公司
地址 529000 广东省江门市高新区金瓯路
358 号

(72) 发明人 李育民 陶利华 王志珉

(51) Int. Cl.

B23D 45/06 (2006. 01)

B23D 47/04 (2006. 01)

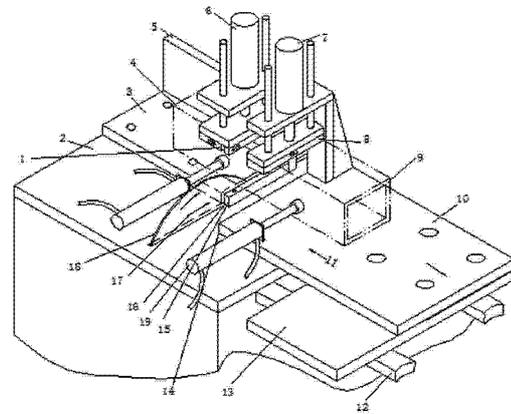
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

自动锯床减少尾料装置

(57) 摘要

本实用新型涉及到一种自动锯床装置,特别是可以使尾料长度大幅减少的自动锯床减少尾料装置。在原自动送料工作台上增加一块自动送料工作台,使其呈悬臂状伸出,越过原锯床工作台面,伸到圆锯片右侧端面附近,并在其上固定送料夹紧汽缸、侧夹紧汽缸;在原锯床工作台上锯片右侧增加送料端固定台、左侧增加出料导向台,台面与自动送料工作台面等高;在锯片上方增加一个骑跨在锯片上方的骑跨锯片槽形压板,使左侧工件和右侧待锯型材同时被压紧;送料端固定台宽度很窄,以便自动送料工作台带着夹紧的型材沿着自动送料方向送料时,可以使自动送料工作台左侧端面靠近送料端固定台右侧端面,剩余尾料大幅减少,达到减少尾料提高效率、降低成本的目的。



1. 一种自动锯床减少尾料装置,包括骑跨锯片槽形压板(1),原锯床工作台(2),出料导向台(3),工件(4),工件夹紧汽缸(6),送料夹紧汽缸(7),送料夹紧汽缸压板(8),待锯型材(9),自动送料工作台(10),原自动送料工作台(13),送料端固定台(16),圆锯片(18),侧夹紧汽缸(19);其特征是:在原自动送料工作台(13)上面增加一块自动送料工作台(10),使其呈悬臂状伸出,底平面越过原锯床工作台(2)面,使其能伸到圆锯片(18)右侧端面附近,并在其上固定送料夹紧汽缸(7)、侧夹紧汽缸(19),在原锯床工作台(2)上面圆锯片(18)右侧增加送料端固定台(16),在圆锯片(18)左侧增加出料导向台(3),送料端固定台(16)和出料导向台(3)的高度与自动送料工作台(10)台面等高,在锯片上方增加一个可以骑跨在锯片上方的骑跨锯片槽形压板(1),使左侧工件(4)和右侧待锯型材(9)同时压紧,送料端固定台(16)宽度很窄,以便自动送料工作台(10)带着夹紧的待锯型材(9)沿着自动送料方向(11)送料时,可以使自动送料工作台左侧端面(14)靠近送料端固定台右侧端面(15)。

自动锯床减少尾料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及到一种自动锯床装置,特别是可以使尾料长度大幅减少的自动锯床减少尾料装置。

背景技术

[0002] 目前,公知的自动锯床是由圆锯片、锯床工作台、自动送料工作台、自动送料系统组成的自动锯床装置。但是,由于自动送料工作台面与锯床工作台面一样高,其侧端面距离锯片侧端面较远;导致过多剩余尾料无法送到锯片附近,一般剩余尾料长度约 400 毫米左右。这些剩余尾料必须另外用非自动锯床,手动定位、夹紧、锯切或者报废。占用设备多,费时、费力、效率低,成本高。

发明内容

[0003] 为了克服现有自动锯床装置剩余尾料太长,必须另外用非自动锯床,手动定位、夹紧、锯切剩余尾料,造成成本高的不足,本实用新型提供一种自动锯床减少尾料装置,可以使自动锯床剩余尾料非常短,约为 30 毫米左右。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:在原自动送料工作台上增加一块自动送料工作台,使其呈悬臂状伸出,底平面越过原锯床工作台面,使其能伸到圆锯片右侧端面附近,并在其上固定送料夹紧汽缸、侧夹紧汽缸;在原锯床工作台上增加送料端固定台、在锯片左侧增加出料导向台,两侧台面高度与新增的自动送料工作台面等高;在锯片上方增加一个可以骑跨在锯片上方的骑跨锯片槽形压板,使左侧工件和右侧待锯型材同时被压紧;送料端固定台宽度很窄,以便自动送料工作台带着夹紧的型材沿着自动送料方向送料时,可以使自动送料工作台左侧端面靠近送料端固定台右侧端面,使剩余尾料大幅减少,达到减少尾料的目的。

[0005] 本实用新型的有益效果是,可以减少剩余尾料,不需要再用非自动锯床,手动定位、夹紧、锯切剩余尾料,使成本降低,提高效率。

附图说明

[0006] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。图 1 是本实用新型的结构原理图。在图 1 中,1 骑跨锯片槽形压板,2 原锯床工作台,3 出料导向台,4 工件,5 工件侧定位板,6 工件夹紧汽缸,7 送料夹紧汽缸,8 送料夹紧汽缸压板,9 待锯型材,10 自动送料工作台,11 自动送料方向,12 导轨,13 原自动送料工作台,14 自动送料工作台左侧端面,15 送料端固定台右侧端面,16 送料端固定台,17 锯片进给方向,18 圆锯片,19 侧夹紧汽缸。

具体实施方式

[0007] 在原自动送料工作台(13)上面增加一块自动送料工作台(10),使其呈悬臂状伸出,底平面越过原锯床工作台(2)面,使其能伸到圆锯片(18)右侧端面附近,并在其上固

定送料夹紧汽缸(7)、侧夹紧汽缸(19);在原锯床工作台(2)上面圆锯片(18)右侧增加送料端固定台(16)、在圆锯片(18)左侧增加出料导向台(3),送料端固定台(16)、出料导向台(3)的台面高度与自动送料工作台(10)台面等高;在锯片上方增加一个可以骑跨在锯片上方的骑跨锯片槽形压板(1),使左侧工件(4)和右侧待锯型材(9)同时压紧;送料端固定台(16)宽度很窄,以便自动送料工作台(10)带着夹紧的待锯型材(9)沿着自动送料方向(11)送料时,可以使自动送料工作台左侧端面(14)靠近送料端固定台右侧端面(15),使剩余尾料大幅减少,达到减少尾料提高效率、降低成本的目的。

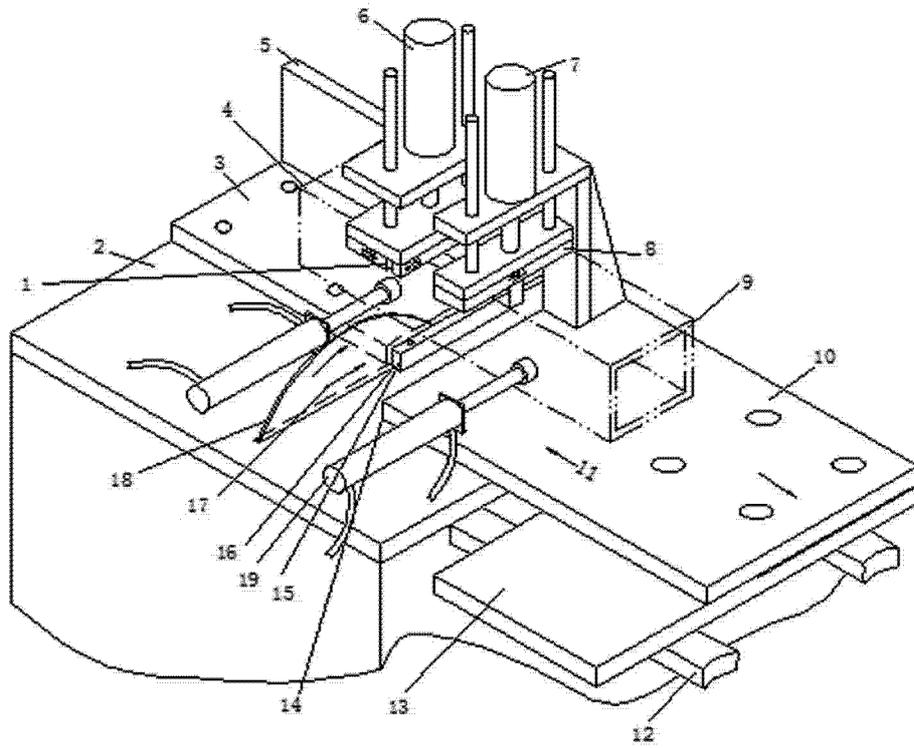


图 1