



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202877626 U

(45) 授权公告日 2013.04.17

(21) 申请号 201220582272.3

(22) 申请日 2012.11.07

(73) 专利权人 无锡隆达电仪成套有限公司

地址 214187 江苏省无锡市惠山区洛社镇万马村

(72) 发明人 赵伟生 许凌刚 孙浩军

(74) 专利代理机构 无锡大扬专利事务所(普通合伙) 32248

代理人 方为强

(51) Int. Cl.

B23D 29/02(2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

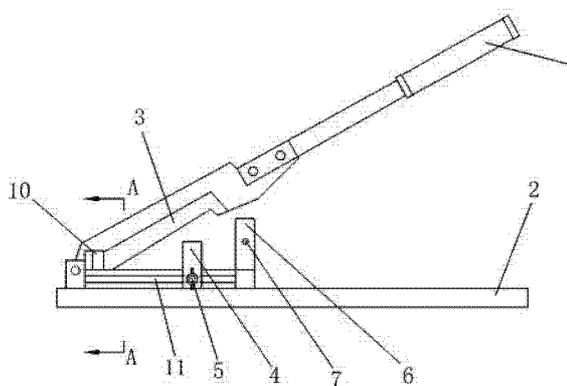
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

走线槽快速切割装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种走线槽快速切割装置,其特征包括底座,底座上设有切割刀座,切割刀座前部的一侧设有前固定块,切割刀片的前端通过销轴铰接在切割刀座的前部与前固定块之间,切割刀片的后端连接有手柄,切割刀片与切割刀座配合剪切切割走线槽;走线槽定位块固定安装在切割刀座的前部上方,切割刀座的外侧固定安装有导向杆,走线槽定位滑块滑动安装在导向杆上,走线槽定位滑块上设有紧定螺钉。本实用新型结构简单,制造成本低,操作方便,采用切割刀片与切割刀座配合,快速剪切切割走线槽,提高工作效率,减轻操作工人的劳动强度,并且尺寸精确,走线槽的外观美观。



1. 一种走线槽快速切割装置,其特征在于:包括底座,所述底座上设有切割刀座,切割刀座前部的一侧设有前固定块,切割刀片的前端通过销轴铰接在所述切割刀座的前部与所述前固定块之间,所述切割刀片的后端连接有手柄,所述切割刀片与所述切割刀座配合剪切切割走线槽;走线槽定位块固定安装在所述切割刀座的前部上方,所述切割刀座的外侧固定安装有导向杆,走线槽定位滑块滑动安装在所述导向杆上,所述走线槽定位滑块上设有用于将走线槽定位滑块固定在所述导向杆上的紧定螺钉。

2. 按照权利要求 1 所述的走线槽快速切割装置,其特征在于:所述切割刀座后端的一侧设有后固定挡块,所述后固定挡块上设有用于支撑所述切割刀片的螺栓。

3. 按照权利要求 1 所述的走线槽快速切割装置,其特征在于:所述切割刀座的两侧分别设有左垫块及右垫块。

4. 按照权利要求 1 所述的走线槽快速切割装置,其特征在于:所述走线槽定位块上设有倒角。

## 走线槽快速切割装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种手动切割装置,尤其是涉及一种走线槽快速切割装置。

### 背景技术

[0002] 在高压控制柜、低压开关柜等电气控制柜中需要大量使用走线槽,目前,国内成套柜制造厂家在控制柜的走线槽制作过程中,一般都采用手工用钢锯加工切断的方法,加工尺寸误差大,切边不垂直,并且还可能存在毛刺,需要经过手工修正并去除毛刺,这样,不仅工作效率低,而且操作工人的劳动强度大,制作出的走线槽的外观不美观。

### 实用新型内容

[0003] 本申请人针对上述的问题,进行了研究改进,提供一种走线槽快速切割装置,结构简单,制造成本低,操作方便,提高工作效率,减轻操作工人的劳动强度,并且尺寸精确,走线槽的外观美观。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型采用如下的技术方案:

[0005] 一种走线槽快速切割装置,包括底座,所述底座上设有切割刀座,切割刀座前部的一侧设有前固定块,切割刀片的前端通过销轴铰接在所述切割刀座的前部与所述前固定块之间,所述切割刀片的后端连接有手柄,所述切割刀片与所述切割刀座配合剪切切割走线槽;走线槽定位块固定安装在所述切割刀座的前部上方,所述切割刀座的外侧固定安装有导向杆,走线槽定位滑块滑动安装在所述导向杆上,所述走线槽定位滑块上设有用于将走线槽定位滑块固定在所述导向杆上的紧定螺钉。

[0006] 进一步的:

[0007] 所述切割刀座后端的一侧设有后固定挡块,所述后固定挡块上设有用于支撑所述切割刀片的螺栓。

[0008] 所述切割刀座的两侧分别设有左垫块及右垫块。

[0009] 所述走线槽定位块上设有倒角。

[0010] 本实用新型的技术效果在于:

[0011] 本实用新型公开的一种走线槽快速切割装置,结构简单,制造成本低,操作方便,采用切割刀片与切割刀座配合,快速剪切切割走线槽,提高工作效率,减轻操作工人的劳动强度,并且尺寸精确,走线槽的外观美观。

### 附图说明

[0012] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0013] 图2为图1的俯视图。

[0014] 图3为图1的A-A处剖视旋转放大图。

### 具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步详细的说明。

[0016] 如图 1、2、3 所示,本实用新型包括底座 2,底座 2 上设有切割刀座 12,切割刀座 12 前部的一侧设有前固定块 14,切割刀片 3 的前端通过销轴 13 铰接在切割刀座 12 的前部与前固定块 14 之间,切割刀片 3 的后端通过螺钉连接手柄 1,在进行走线槽切割时,切割刀片 3 的刃口与切割刀座 12 的刃口配合剪切切割走线槽。走线槽定位块 10 固定安装在切割刀座 12 的前部上方,切割刀座 12 的外侧固定安装有导向杆 11,导向杆 11 的两端固定安装在第一固定块 15 及第二固定块 16 上,第一固定块 15 及第二固定块 16 固定安装在底座 2 上,走线槽定位滑块 4 滑动安装在导向杆 11 上,走线槽定位滑块 4 上设有紧定螺钉 5,紧定螺钉 5 用于将走线槽定位滑块 4 固定在导向杆 11 上,在进行走线槽切割时,走线槽定位滑块 4 与走线槽定位块 10 限位走线槽的两侧面,同时使走线槽与切割刀片 3 的方向垂直,走线槽定位块 10 上设有倒角 17,倒角 17 可使走线槽的导入更加方便。切割刀座 12 后端的一侧设有后固定挡块 6,后固定挡块 6 上设有螺栓 7,螺栓 7 用于支撑切割刀片 3,在长时间不使用本实用新型时,为避免切割刀片 3 及切割刀座 12 生锈,可在切割刀片 3 上涂上油,旋动螺栓 7 使之伸出后固定挡块 6,使切割刀片 3 支撑在螺栓 7 上,以免切割刀片 3 及切割刀座 12 长期合在一起而生锈。在本实施例中,切割刀座 12 的两侧分别设有左垫块 8 及右垫块 9,左垫块 8 及右垫块 9 使走线槽在切割过程时下部垫实,不至于造成走线槽发生弯曲。

[0017] 在切割走线槽时,松开紧定螺钉 5,调整走线槽定位滑块 4 在导向杆 11 上的位置,使走线槽定位滑块 4 与走线槽定位块 10 之间的间距与走线槽的宽度相适应,拧紧紧定螺钉 5 使走线槽定位滑块 4 的位置固定;量好所需要的走线槽长度,将走线槽紧靠走线槽定位滑块 4 与走线槽定位块 10,按下手柄 1,在切割刀片 3 与切割刀座 12 的剪切作用下,走线槽被切断,切割下需要的走线槽。整个切割过程方便快捷,切口平整光滑,不需要再经过修正及除毛刺的过程,大大地提高了工作效率。

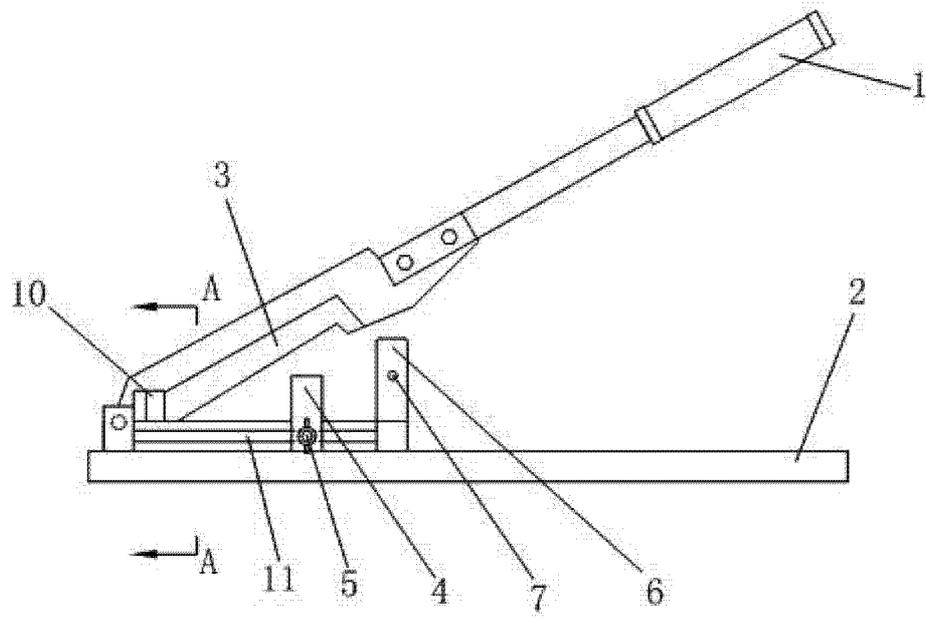


图 1

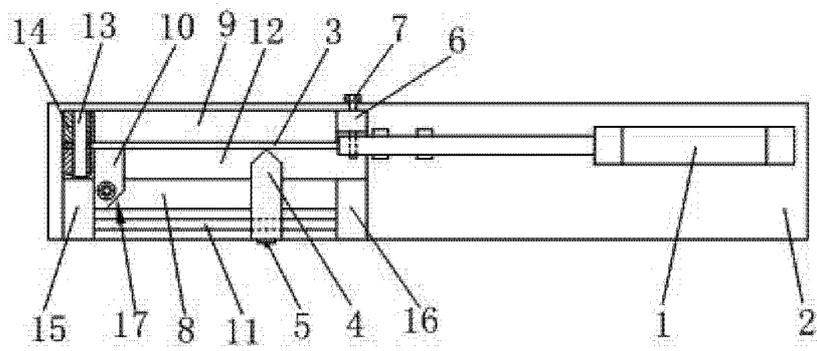


图 2

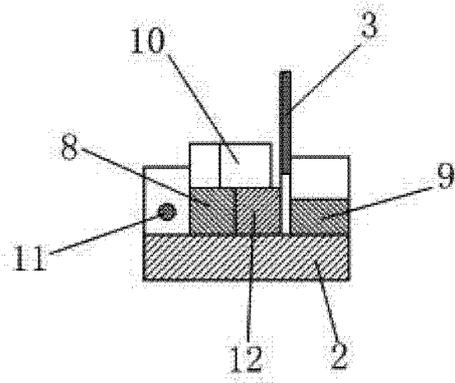


图 3