



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202845919 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 03

(21) 申请号 201220439090. 0

(22) 申请日 2012. 08. 31

(73) 专利权人 苏州胜禹材料科技有限公司

地址 215151 江苏省苏州市高新区浒关青花路 89 号

(72) 发明人 王韩希

(51) Int. Cl.

B23D 33/02 (2006. 01)

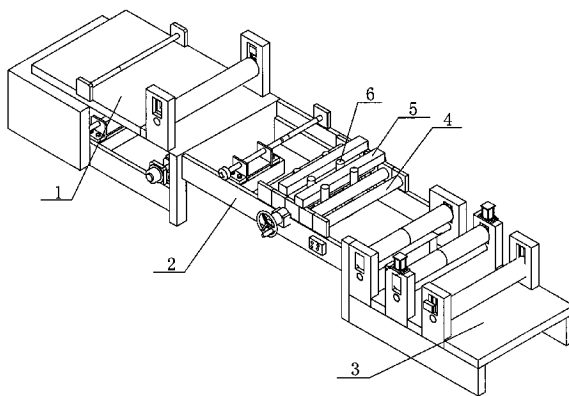
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

### (54) 实用新型名称

一种具有导向定位装置的剪板机

### (57) 摘要

本实用新型涉及一种具有导向定位装置的剪板机,包括放料机组、过渡平行架和定位剪切台,其特征在于:所述过渡平行架上设有多个横向水平放置的过渡辊轮,在该过渡辊轮的下方设置一根丝杠,在该丝杠上设有两个向内滑行的滑块,所述滑块上螺纹套接有至少两个定位辊轴,该定位辊轴穿过两个过渡辊轮之间;在一个滑块上,相邻定位辊轴之间的上方还设置一活动的压力块。本装置主要用于对板材的剪切,在板材输送的过程中,利用滑块上的定位辊轴对板材进行定位,同时压力块压住板材,避免板材在输送过程中产生偏移和翘起的现象,确保最终剪切后的产品的质量。



1. 一种具有导向定位装置的剪板机,包括放料机组(1)、过渡平行架(2)和定位剪切台(3),其特征在于:所述过渡平行架(2)上设有多个横向水平放置的过渡辊轮(4),在该过渡辊轮(4)的下方设置一根丝杠(7),在该丝杠(7)上设有两个向内滑行的滑块(9),所述滑块(9)上螺纹套接有至少两个定位辊轴(6),该定位辊轴(6)穿过两个过渡辊轮(4)之间。

2. 根据权利要求1所述的一种具有导向定位装置的剪板机,其特征在于:在一个滑块(9)上,所述定位辊轴(6)的个数为三个。

3. 根据权利要求1所述的一种具有导向定位装置的剪板机,其特征在于:在一个滑块(9)上,相邻定位辊轴(6)之间的上方还设置一活动的压力块(5)。

## 一种具有导向定位装置的剪板机

### 技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种剪板机，尤其涉及一种在板材剪切时，对板材进行定位的一种具有导向定位装置的剪板机。

### 背景技术：

[0002] 随着现代工业的发展，对板材的加工也越来越精准，得到产品的质量也越来越高，这也是归结于加工设备的先进。

[0003] 在板材加工车间中，对板材进行定尺剪切所采用的设备为剪板机，一般的剪板机在放料后，要经过过渡平行架，利用平行架对放出的板材进行输送，之后利用定位剪切台上的切刀进行切断处理，在实际操作中，由于切刀对板材进行剪切时会导致板材运送暂停，此时的放料还在进行，这就到时板材前端会产生褶皱凸起的现象，最终影响成品的质量。

### 发明内容：

[0004] 本实用新型解决的技术问题是提供一种在板材剪切时，对板材运行过程中进行定位、防翘起的一种具有导向定位装置的剪板机。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采取的技术方案是：一种具有导向定位装置的剪板机，包括放料机组、过渡平行架和定位剪切台，所述过渡平行架上设有多个横向水平放置的过渡辊轮，在该过渡辊轮的下方设置一根丝杠，在该丝杠上设有两个向内滑行的滑块，所述滑块上螺纹套接有至少两个定位辊轴，该定位辊轴穿过两个过渡辊轮之间。

[0006] 进一步的，在一个滑块上，所述定位辊轴的个数为三个。

[0007] 进一步的，为了防止板材输送过程中产生翘起，在一个滑块上，相邻定位辊轴之间的上方还设置一活动的压力块。

[0008] 本实用新型的有益效果是：本装置主要用于对板材的剪切，在板材输送的过程中，利用滑块上的定位辊轴对板材进行定位，同时压力块压住板材，避免板材在输送过程中产生偏移和翘起的现象，确保最终剪切后的产品的质量。

### 附图说明：

[0009] 下面结合附图对本实用新型进一步说明。

[0010] 图 1 是本实用新型的结构示意图；

[0011] 图 2 是本实用新型中拿掉过渡辊轮后的示意图。

[0012] 图中：1、放料机组 2、过渡平行架 3、定位剪切台 4、过渡辊轮 5、压力块 6、定位辊轴 7、丝杠 8、转轮 9、滑块 10、轴承座。

### 具体实施方式：

[0013] 如图 1 和 2 所示一种具有导向定位装置的剪板机，包括放料机组 1、过渡平行架 2 和定位剪切台 3，所述过渡平行架 2 上设有多个横向水平放置的过渡辊轮 4，在该过渡辊轮

4的下方设置一根丝杠7,该丝杠的一端连接转轮8,丝杠的另一端连接轴承座10,该轴承座10固定在过渡平行架2内,在该丝杠7上设有两个向内滑行的滑块9,所述滑块9上螺纹套接有至少两个定位辊轴6,该定位辊轴6穿过两个过渡辊轮4之间。

[0014] 进一步的,为了确保对板材定位的平稳性,在一个滑块9上,所述定位辊轴6的个数为三个。

[0015] 进一步的,为了防止板材输送过程中产生翘起,在一个滑块9上,相邻定位辊轴6之间的上方还设置一活动的压力块5。

[0016] 本装置主要用于对板材的剪切,在板材输送的过程中,通过手动转动转轮8,让滑块9向内靠拢,从而控制板材的左右边距,利用滑块9上的定位辊轴6对板材进行定位,同时压力块5压住板材,避免板材在输送过程中产生偏移和翘起的现象,确保最终剪切后的产品的质量。

[0017] 需要强调的是,以上是本实用新型的较佳实施例而已,并非对实用新型在外观上作任何形式的限制,凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰,均仍属于本实用新型技术方案的范围内。

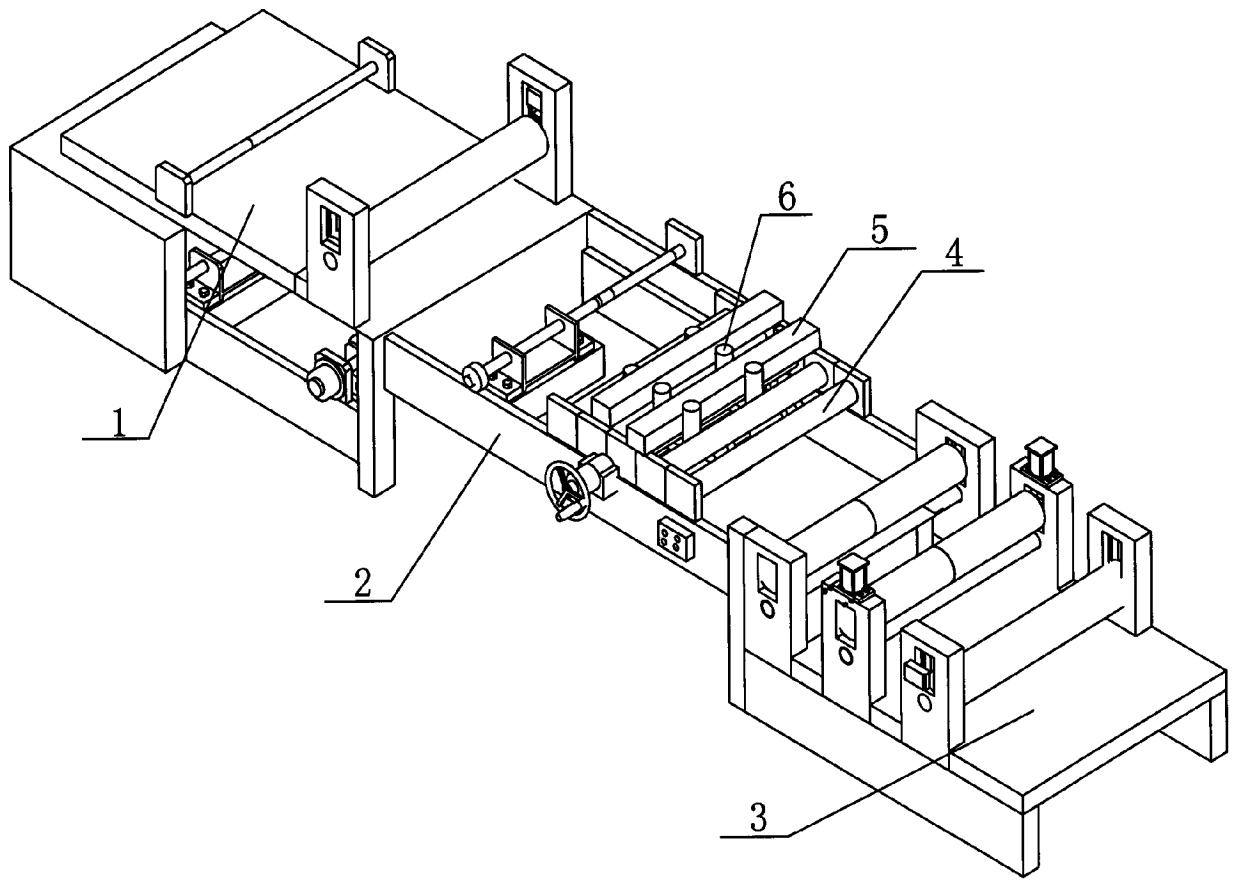


图 1

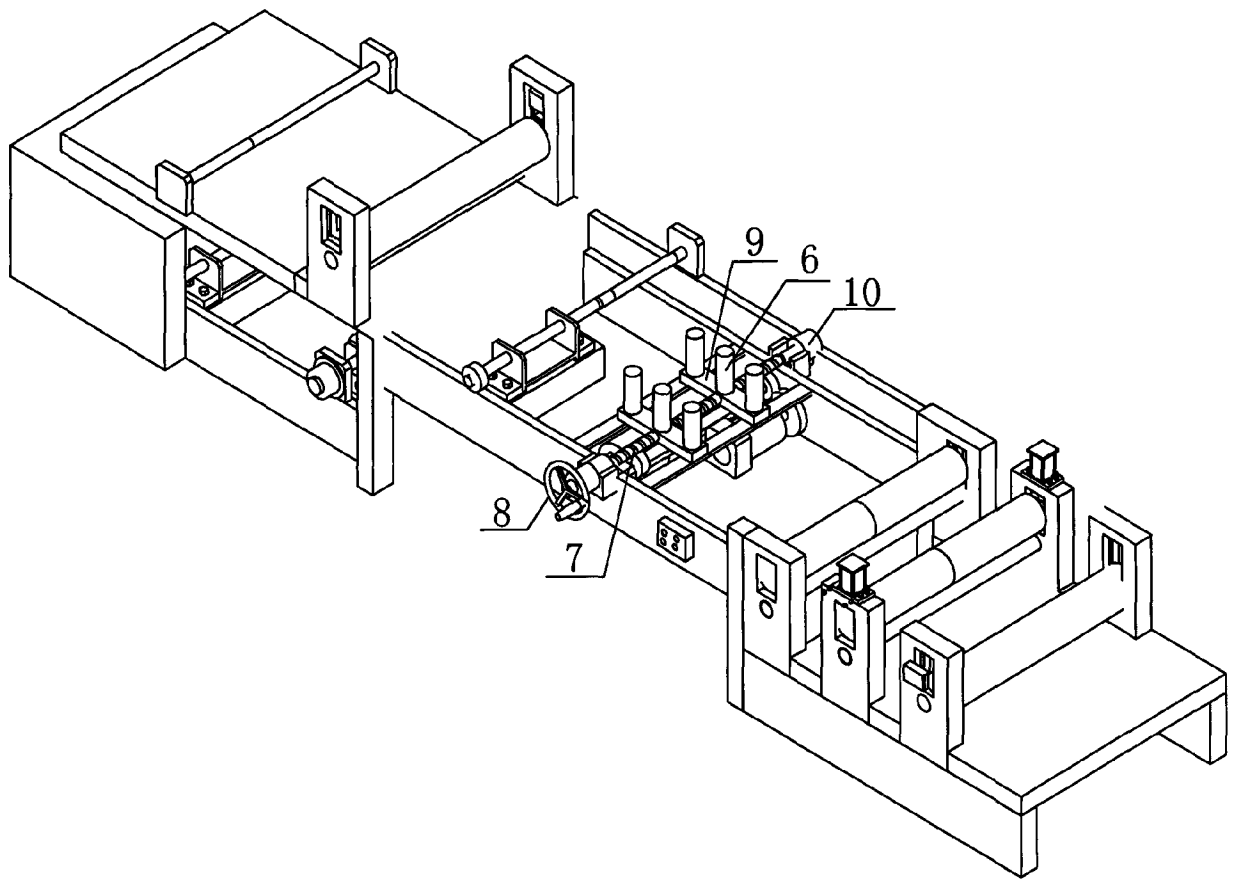


图 2