(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202123359 U
(45)授权公告日 2012.01.25

(21)申请号 201120131724.1

(22)申请日 2011.04.29

(73)专利权人 马运喜
地址 463000 河南省驻马店市春晓街西段市工商对面 SOHO 商务港 308 室（申东升收）

(72)发明人 马运喜

(51)Int.Cl.
B23P 23/00(2006.01)
B23Q 7/00(2006.01)

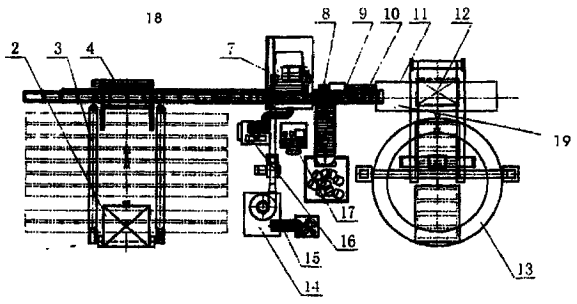
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种铝棒自动锯切设备

(57)摘要

本实用新型具体涉及到一种铝棒自动锯切设备，包括地基予埋件、缓冲台、进料输送机、进料辊道、出料输送机、上料机、定尺打码机、铝屑收集机、铝屑压块机，缓冲台设置在机架的左侧，储棒机设置在缓冲台的两侧下方，储棒机与上料机相邻，锯切主机设置在机架一侧的中间部位，料头收集机设置在锯切主机的尾部，铝棒扒皮机将铝棒固定不动，刀具旋转加工。该产品实用方便，可以降低工人劳动强度、减少占用场地空间、环保节能、提高生产效率。



CN 202123359 U

1. 一种铝棒自动锯切设备，包括地基予埋件、缓冲台、进料输送机、进料辊道、出料输送机、上料机、定尺打码机、铝屑收集机、铝屑压块机，其特征在于：缓冲台设置在机架的左侧，储棒机设置在缓冲台的两侧下方，储棒机与上料机相邻，锯切主机设置在机架一侧的中间部位，料头收集机设置在锯切主机的尾部，铝棒扒皮机将铝棒固定不动，刀具旋转加工。

2. 根据权利要求 1 所述的一种铝棒自动锯切设备，其特征在于：所述的定尺打码机采用自动定尺打字，切长度，切料尾。

3. 根据权利要求 1 所述的一种铝棒自动锯切设备，其特征在于：所述的刀具，加工直径的范围为“300mm-600mm”。

4. 根据权利要求 1 所述的一种铝棒自动锯切设备，其特征在于：所述的铝棒扒皮机由机械手堆垛机进行堆垛。

5. 根据权利要求 1 或 2 或 4 所述的一种铝棒自动锯切设备，其特征在于：所述的机械设备由液压控制系统和电器控制系统操作。

一种铝棒自动锯切设备

技术领域

[0001] 本实用新型具体涉及到一种锯切设备，具体是一种铝棒自动锯切设备。

背景技术

[0002] 目前，针对铝棒的锯切，采用的设备都是用半人工机械化方法。在实际操作中，人工劳动强度大，安全性低，生产效率低，占用场地空间大，周转工序多，加工周期长，不能适用当前铝棒（轻合金）的加工生产需求。

发明内容

[0003] 本实用新型是提供一种可以降低人工劳动强度，减少占用场地空间，环保节能，提高生产效率的铝棒自动锯切设备。

[0004] 本实用新型采用的技术方案是：一种铝棒自动锯切设备，包括地基予埋件、缓冲台、进料输送机、进料辊道、出料输送机、上料机、定尺打码机、铝屑收集机、铝屑压块机，缓冲台设置在机架的左侧，储棒机设置在缓冲台的两侧下方，储棒机与上料机相邻，锯切主机设置在机架一侧的中间部位，料头收集机设置在锯切主机的尾部，铝棒扒皮机将铝棒固定不动，刀具旋转加工。

[0005] 所述的定尺打码机采用自动定尺打字，切长度，切料尾。

[0006] 所述的刀具，加工直径的范围为“300mm-600mm”。

[0007] 所述的铝棒扒皮机由机械手堆垛机进行堆垛。

[0008] 所述的机械设备由液压控制系统和电器控制系统操作。

[0009] 本实用新型的有益效果是：该产品实用方便，可以降低工人劳动强度、减少占用场地空间、环保节能、提高生产效率。在使用时，可以把众多的台机按一定的程序组合在一起，省去了中间环节的人工和时间，采用智能化锯切，节约电能，锯切的铝屑自动收集，环境得到了干净保护，提高了工作效率。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的结构示意图；

[0011] 图 2 是本实用新型的主视图。

具体实施方式

[0012] 如图 1、图 2 所示，一种铝棒自动锯切设备，包括地基予埋件 1、缓冲台 2、进料输送机 5、进料辊道 6、出料输送机 10、上料机 4、定尺打码机 9、铝屑收集机 14、铝屑压块机 15，缓冲台 2 设置在机架 18 的左侧，储棒机 3 设置在缓冲台 2 的两侧下方，储棒机 3 与上料机 4 相邻，锯切主机 7 设置在机架 18 一侧的中间部位，料头收集机 8 设置在锯切主机 7 的尾部，铝棒扒皮机 11 将铝棒固定不动，刀具 19 旋转加工。所述的定尺打码机采用自动定尺打字，切长度，切料尾。

[0013] 所述的刀具 19，加工直径的范围为“300mm-600mm”。

[0014] 所述的铝棒扒皮机 11 由机械手堆垛机 12 进行堆垛。

[0015] 所述的机械设备由液压控制系统 16 和电器控制系统 17 操作。

[0016] 在使用时，经铸造或均质后的圆铝棒，移放到到生产线的缓冲台 2 上，缓冲台 2 缓慢降下，把铝棒移到进料输送机 5 的辊道上，铝棒被送入锯切主机 7 进行切料头，定尺打字，切长度，切料尾。锯切后的铝棒被送至铝棒扒皮机 11 进行扒皮，扒皮后由机械手堆垛机 12 进行堆垛，堆垛筐堆满后，自动换筐，重复进行，实现自动化。锯切的料头、料尾自动收集、采用准干式冷却，锯切的铝屑干爽经铝屑压块机 15 自动收集压块后，可直接重熔，机械手堆垛机 12 可自动把加工好的铝棒按一定的顺序进行堆垛。该产品实用方便，可以降低工人劳动强度、减少占用场地空间、环保节能、提高生产效率。

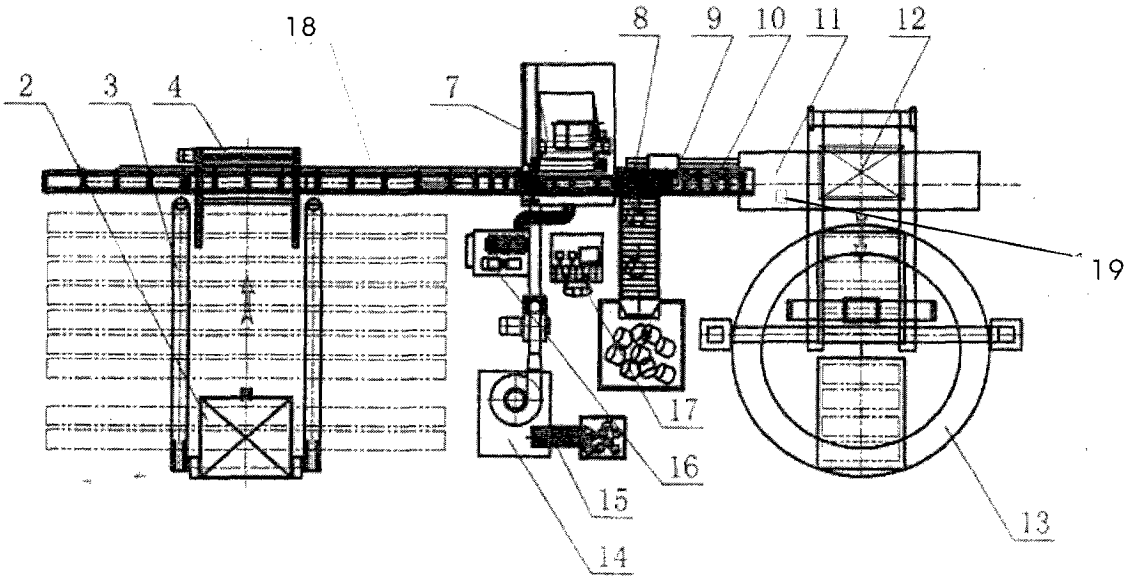


图 1

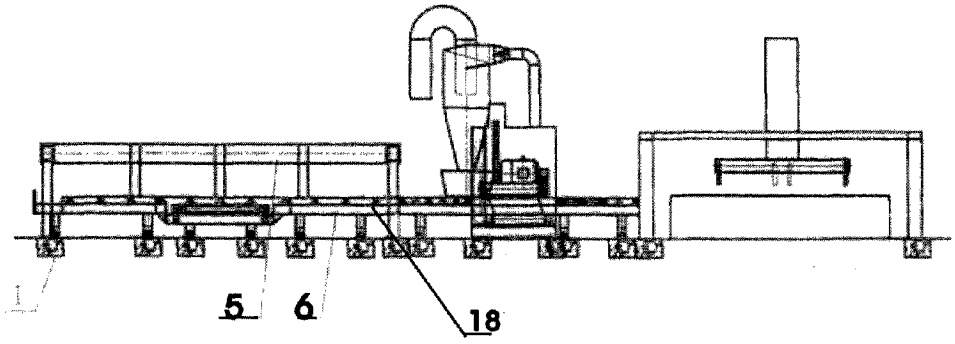


图 2