



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220636438 U

(45) 授权公告日 2024. 03. 22

(21) 申请号 202321764417.6

(22) 申请日 2023.07.05

(73) 专利权人 湖北深发净化材料有限公司

地址 438000 湖北省黄冈市红安县经济开发
区新型产业园中红大道30号

(72) 发明人 刘尧

(74) 专利代理机构 温州市品创专利商标代理事
务所(普通合伙) 33247

专利代理师 刘成文

(51) Int.Cl.

B23D 19/00 (2006.01)

B23D 33/02 (2006.01)

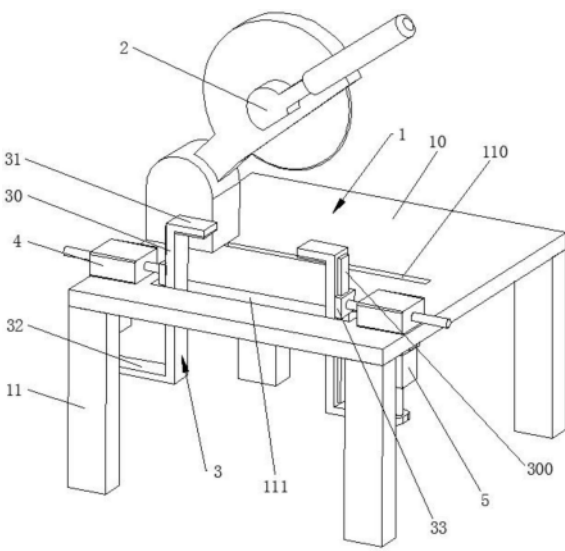
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种稳定性高的铝型材切割机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种稳定性高的铝型材切割机,包括机架、切割机和铝材压紧装置,机架包括安装面板,切割机安装于安装面板上,安装面板一侧设置有通槽,铝材压紧装置包括两个压料条,两个压料条的上端设有压料块,下端设有连接块,两个压料条一侧分别设有第一导轨,第一导轨上设有第一滑块,安装面板相对于通槽的两端分别设有第一驱动气缸,第一驱动气缸的输出轴固定连接在第一滑动块上,安装面板的底部相对于通槽两端分别设有第二导轨,第二导轨上设有第二滑块,第二滑块上设有第二驱动气缸,第二驱动气缸的输出轴与连接块固定连接。本实用的铝型材切割机通过设置有铝材压紧装置对铝型材进行压紧稳固,保证了铝型材的切割质量,降低了报废率。



1. 一种稳定性高的铝型材切割机,其特征在于:包括机架、切割机和铝材压紧装置,所述机架包括安装面板以及设置于安装面板底部四个角处的支撑脚,所述切割机安装于安装面板一侧的中心位置,所述安装面板上设有与切割机配合的切割槽,所述安装面板相对于切割槽的一侧还设置有通槽,所述铝材压紧装置包括设置于通槽两端呈竖直设置的两个压料条,两个压料条的上下两端分别延伸至安装面板的上下两端,两个压料条的上端分别设有朝向通槽内延伸设置的压料块,两个压料条的下端分别设有朝向通槽两端外延伸的连接块,两个压料条相互远离的一侧分别设有沿压料条长度方向设置的第一导轨,所述第一导轨上设有滑动配合的第一滑块,所述安装面板相对于通槽的两端分别设有第一驱动气缸,所述第一驱动气缸的输出轴固定连接在第一滑动块上,所述安装面板的底部相对于通槽的两端分别设有第二导轨,所述第二导轨上设有滑动配合的第二滑块,所述第二滑块上设有第二驱动气缸,所述第二驱动气缸的输出轴与连接块固定连接。

2. 根据权利要求1所述的一种稳定性高的铝型材切割机,其特征在于:所述压料条、压料块和连接块为一体成型设置。

3. 根据权利要求2所述的一种稳定性高的铝型材切割机,其特征在于:所述压料块靠近安装面板的一端设有橡胶垫。

一种稳定性高的铝型材切割机

技术领域

[0001] 本实用新型属于铝型材生产技术领域,更具体地说,它涉及一种稳定性高的铝型材切割机。

背景技术

[0002] 铝型材在建筑行业以及工业生产制造行业等不同行业都应用广泛。例如断桥铝窗,在安装时要根据窗的大小对铝型材进行切割,铝型材在切割过程中需要保证切割处的稳定性,现有技术需要工作人员手动扶持铝型材采用切割机进行切割,而手扶铝型材进行切割时整体的稳定性不高,容易产生移动,导致铝型材的切割质量差,报废率比较高。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术存在的不足,本实用新型的目的在于提供一种稳定性高的铝型材切割机,能够通过铝材压紧装置对铝型材进行压紧稳固,保证了铝型材的切割质量,降低了报废率。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供了如下技术方案:一种稳定性高的铝型材切割机,包括机架、切割机和铝材压紧装置,所述机架包括安装面板以及设置于安装面板底部四个角处的支撑脚,所述切割机安装于安装面板一侧的中心位置,所述安装面板上设有与切割机配合的切割槽,所述安装面板相对于切割槽的一侧还设置有通槽,所述铝材压紧装置包括设置于通槽两端呈竖直设置的两个压料条,两个压料条的上下两端分别延伸至安装面板的上下两端,两个压料条的上端分别设有朝向通槽内延伸设置的压料块,两个压料条的下端分别设有朝向通槽两端外延伸的连接块,两个压料条相互远离的一侧分别设有沿压料条长度方向设置的第一导轨,所述第一导轨上设有滑动配合的第一滑块,所述安装面板相对于通槽的两端分别设有第一驱动气缸,所述第一驱动气缸的输出轴固定连接在第一滑动块上,所述安装面板的底部相对于通槽的两端分别设有第二导轨,所述第二导轨上设有滑动配合的第二滑块,所述第二滑块上设有第二驱动气缸,所述第二驱动气缸的输出轴与连接块固定连接。

[0005] 本实用新型进一步设置为:所述压料条、压料块和连接块为一体成型设置。

[0006] 本实用新型进一步设置为:所述压料块靠近安装面板的一端设有橡胶垫。

[0007] 通过采用上述技术方案,本实用的铝型材切割机通过设置有铝材压紧装置对铝型材进行压紧稳固,保证了铝型材的切割质量,降低了报废率。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0009] 图2为本实用新型的俯视图。

[0010] 1、机架;10、安装面板;110、切割槽;111、通槽;11、支撑脚;2、切割机;3、铝材压紧装置;30、压料条;300、第一导轨;31、压料块;32、连接块;33、第一滑块;34、第二导轨;35、第

二滑块;4、第一驱动气缸;5、第二驱动气缸;6、橡胶垫。

具体实施方式

[0011] 参照图1至图2对本实用新型实施例做进一步说明。

[0012] 本实用新型公开了一种稳定性高的铝型材切割机,包括机架1、切割机2和铝材压紧装置3,所述机架1包括安装面板10以及设置于安装面板10底部四个角处的支撑脚11,所述切割机2安装于安装面板10一侧的中心位置,所述安装面板10上设有与切割机2配合的切割槽110,所述安装面板10相对于切割槽110的一侧还设置有通槽111,所述铝材压紧装置包括设置于通槽111两端呈竖直设置的两个压料条30,两个压料条30的上下两端分别延伸至安装面板10的上下两端,两个压料条30的上端分别设有朝向通槽111内延伸设置的压料块31,两个压料条30的下端分别设有朝向通槽111两端外延伸的连接块32,两个压料条30相互远离的一侧分别设有沿压料条30长度方向设置的第一导轨300,所述第一导轨300上设有滑动配合的第一滑块33,所述安装面板10相对于通槽111的两端分别设有第一驱动气缸4,所述第一驱动气缸4的输出轴固定连接在第一滑动块上,所述安装面板10的底部相对于通槽111的两端分别设有第二导轨34,所述第二导轨34上设有滑动配合的第二滑块35,所述第二滑块35上设有第二驱动气缸5,所述第二驱动气缸5的输出轴与连接块32固定连接。

[0013] 进一步的,所述压料条30、压料块31和连接块32为一体成型设置。

[0014] 进一步的,所述压料块31靠近安装面板10的一端设有橡胶垫6。

[0015] 工作原理:在对铝型材进行切割时,将铝型材放置在安装面板10上并位于两个压料条30之间,然后进行前后调整从而确定好需要切割的长度,当切割长度确定好时通过启动第一驱动气缸4,使得位于通槽111内的两个压料条30会朝向铝型材移动并压紧铝型材,当铝型材左右两侧被压紧时,通过启动第二驱动气缸5带动连接块32向下移动,在连接块32向下移动的过程中会带动压料条30向下移动,此时压料条30上端设置的压料块31便会将铝型材压紧在安装面板10上,然后人们便可以使用切割机2将铝型材进行稳定的切割。

[0016] 本实用的铝型材切割机通过设置有铝材压紧装置3对铝型材的上下左右四个方向进行压紧稳固,保证了铝型材的切割质量,降低了报废率。

[0017] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,本实用新型的保护范围并不仅局限于上述实施例,凡属于本实用新型思路下的技术方案均属于本实用新型的保护范围。应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理前提下的若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

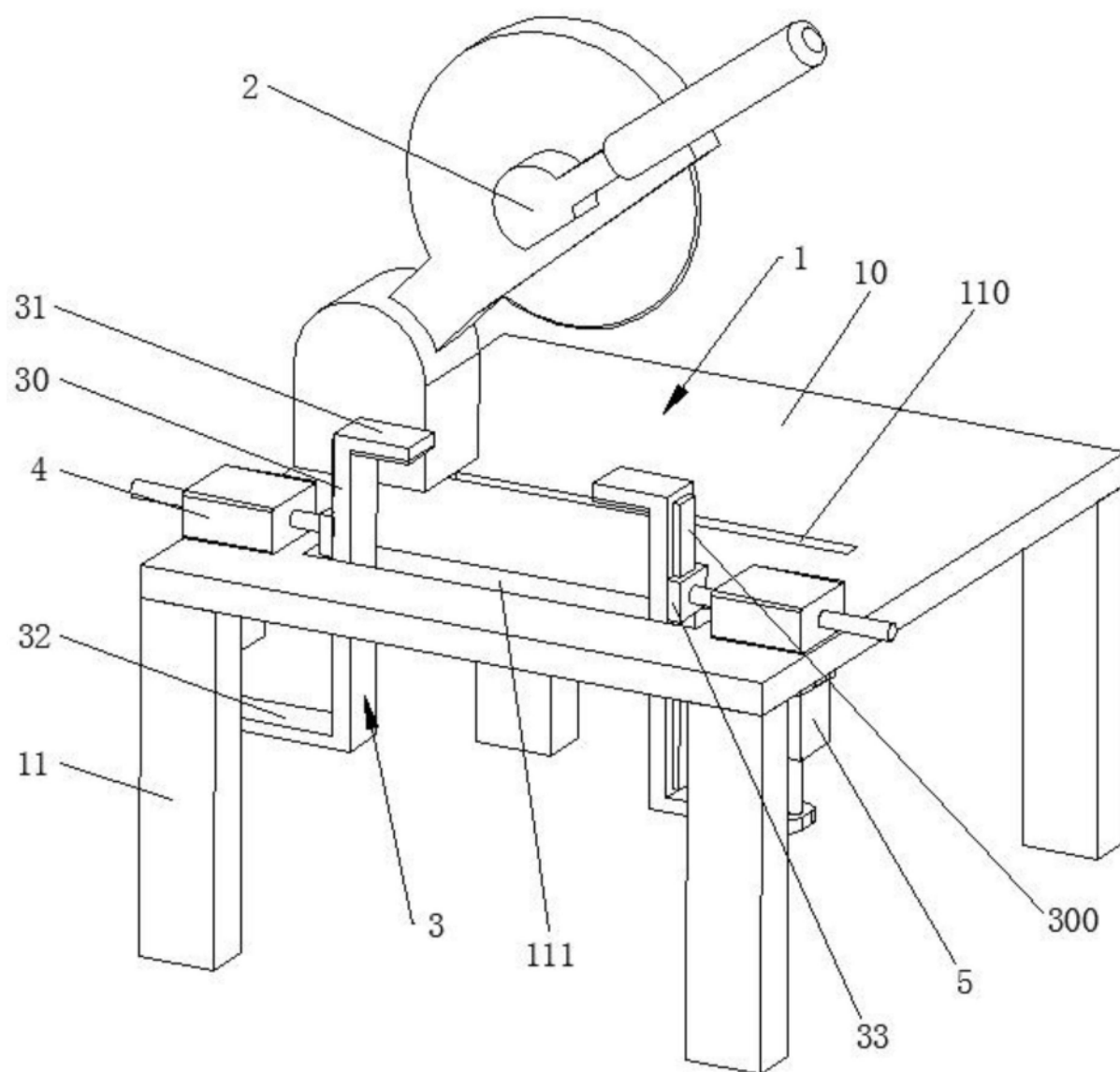


图1

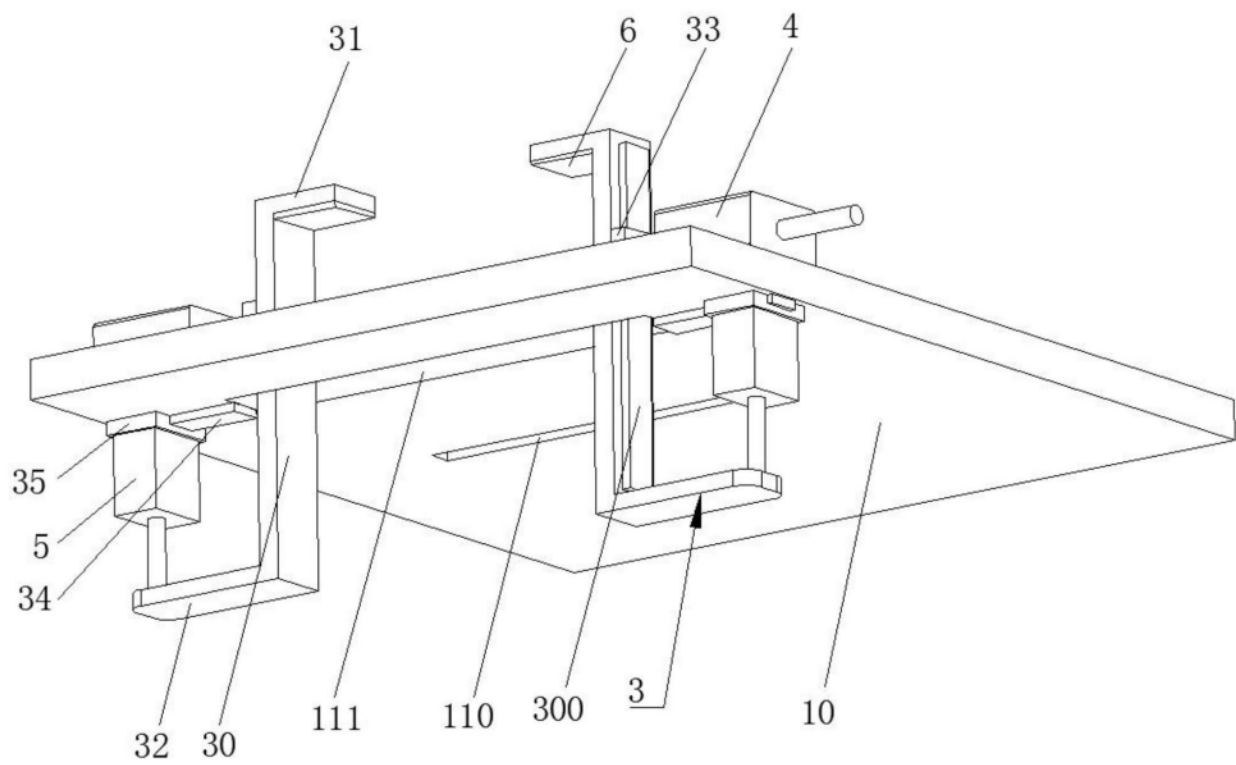


图2