



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204565322 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 19

(21) 申请号 201520269620. 5

(22) 申请日 2015. 04. 30

(73) 专利权人 江苏恒久钢构有限公司

地址 221004 江苏省徐州市经济开发区杨山路 99 号

(72) 发明人 陈荣庆 成俊 厉广永

(74) 专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 胡定华

(51) Int. Cl.

B23D 79/00(2006. 01)

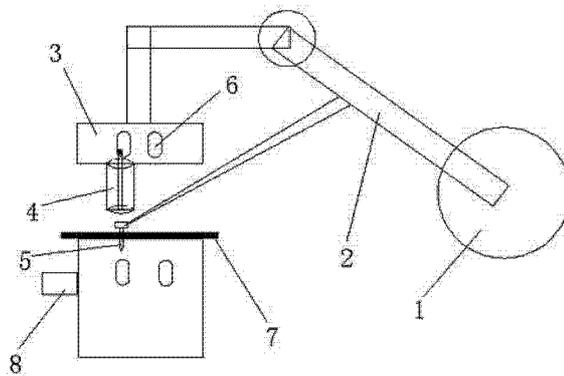
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种仿形切割机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种仿形切割机,包括机体和连接臂,还包括顶端夹板、滚轮和切割钻,顶端夹板、滚轮和切割钻均通过螺丝与连接臂连接,滚轮设在顶端夹板的下部,顶端夹板中设有若干个定位孔,滚轮的上部沿顶端夹板的定位孔滚动,滚轮具有磁性能够保持切割时滚轮与定位孔时刻紧密接触,切割钻设在滚轮的正下部并随滚轮的转动而转动,切割钻的下面设有导向模具,将切割产品放在所述切割钻的下面,并紧贴所述导向模具滑动来调节切割位置,最后用限位板对切割产品限位实施切割。本实用新型切割速度快、精确度高、质量好、效率高、方便工人操作降低了劳动强度,减少了工序节省成本。



1. 一种仿形切割机,包括机体(1)和连接臂(2),还包括顶端夹板(3)、滚轮(4)和切割钻(5),所述顶端夹板(3)、滚轮(4)和切割钻(5)均通过螺丝与连接臂(2)连接,所述滚轮(4)设在所述顶端夹板(3)的下部,所述顶端夹板(3)中设有若干个定位孔(6),所述切割钻(5)设在所述滚轮(4)的正下部并随滚轮(4)的转动而转动,其特征在于:所述切割钻(5)的下面设有导向模具(7),将切割产品放在所述切割钻(5)的下面,并紧贴所述导向模具(7)滑动来调节切割位置,最后用限位板(8)对切割产品限位实施切割。

2. 根据权利要求1所述一种仿形切割机,其特征在于:所述滚轮(4)的上部沿所述顶端夹板(3)的定位孔(6)滚动,所述滚轮(4)具有磁性能够保持切割时所述滚轮(4)与定位孔(6)时刻紧密接触。

3. 根据权利要求2所述的一种仿形切割机,其特征在于:所述顶端夹板(3)中的定位孔(6)的图形可根据需要设计成各种图形。

4. 根据权利要求1所述的一种仿形切割机,其特征在于:所述限位板(8)可根据需要任选尺寸。

一种仿形切割机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种切割机,具体地说是一种仿形切割机。

背景技术

[0002] 对型钢构件的切割目前一般是手工进行切割,手工切割后的构件表面粗糙需要再经过一道磨光工序,人工切割的精确度低,质量不好,且手工切割需要大量的人工操作,劳动量大,费时费力,成本提高,

[0003] 另外,目前各行各业都在向机械化方向发展,一直停留在人工阶段是肯定达不到生产需求的,手工切割速度慢,限位时需要人工用尺子测量,切割速度更慢,效率低。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种仿形切割机,解决现有技术仿形切割机切割型钢时工序复杂、切割精确度低质量不好、没有限位设计导致的切割速度慢以及效率低的问题。

[0005] 为了达到上述目的,本实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0006] 本实用新型提供一种仿形切割机,包括机体和连接臂,还包括顶端夹板、滚轮和切割钻,顶端夹板、滚轮和切割钻均通过螺丝与连接臂连接,滚轮设在顶端夹板的下部,顶端夹板中设有若干个定位孔,切割钻设在滚轮的正下部并随滚轮的转动而转动,切割钻的下面设有导向模具,将切割产品放在切割钻的下面,并紧贴所述导向模具滑动来调节切割位置,最后用限位板对切割产品限位实施切割。

[0007] 本实用新型的进一步改进在于:滚轮的上部沿顶端夹板的定位孔滚动,滚轮具有磁性能够保持切割时滚轮与定位孔时刻紧密接触。

[0008] 本实用新型的进一步改进在于:顶端夹板中的定位孔的图形可根据需要设计成各种图形。

[0009] 本实用新型的进一步改进在于:限位板可根据需要任选尺寸。

[0010] 本实用新型的有益效果:本实用新型提供一种仿形切割机,包括机体和连接臂,还包括顶端夹板、滚轮和切割钻,顶端夹板中设有定位孔,顶端夹板中的定位孔的图形可根据需要设计成各种图形,切割钻设在滚轮的正下部并随滚轮的转动而转动,滚轮的上部沿顶端夹板的定位孔滚动,滚轮具有磁性能够保持切割时滚轮与定位孔时刻紧密接触,这样的设计能够切割各种图形的型钢,且切割速度快,质量好,精确度高,切割钻的下面设有导向模具,将切割产品放在所述切割钻的下面,并紧贴所述导向模具滑动来调节切割位置,最后用限位板对切割产品限位实施切割,也可以通过顶端夹板中的定位孔对切割产品进行限位,这样就不需要人工测量进行切割,直接通过滑道和限位板进行限位,切割速度快,大大提高了切割效率,使用此切割机省去了磨光工序,劳动强度降低同时节省了成本。

[0011] 本实用新型切割速度快、精确度高、质量好、效率高、方便工人操作降低了劳动强度,减少了工序节省成本。

附图说明

[0012] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0013] 其中：1- 机体，2- 连接臂，3- 顶端夹板，4- 滚轮，5- 切割钻，6- 定位孔，7- 导向模具，8- 限位板。

具体实施方式

[0014] 为了加深对本实用新型的理解，下面将结合附图和实施例对本实用新型作进一步详细描述，本实施例仅用于解释本实用新型，并不对本实用新型的保护范围构成限定。

[0015] 实施例如图 1 所示，本实施例提供一种仿形切割机，包括机体 1 和连接臂 2，还包括顶端夹板 3、滚轮 4 和切割钻 5，所述顶端夹板 3、滚轮 4 和切割钻 5 均通过螺丝与连接臂 2 连接，所述滚轮 4 设在所述顶端夹板 3 的下部，所述顶端夹板 3 中设有两个定位孔 6，所述滚轮 4 的上部沿所述顶端夹板 3 的定位孔 6 滚动，所述滚轮 4 具有磁性能够保持切割时所述滚轮 4 与定位孔 6 时刻紧密接触，所述顶端夹板 3 中的定位孔 6 的图形可根据需要设计成各种图形，所述切割钻 5 设在所述滚轮 4 的正下部并随滚轮 4 的转动而转动，所述切割钻 5 的下面设有导向模具 7，将切割产品放在所述切割钻 5 的下面，并紧贴所述导向模具 7 滑动来调节切割位置，最后用限位板 8 对切割产品限位实施切割，所述限位板 8 可根据需要任选尺寸。

[0016] 本实用新型切割速度快、精确度高、质量好、效率高、方便工人操作降低了劳动强度，减少了工序节省成本。仿形切割机包括机体和连接臂，还包括顶端夹板、滚轮和切割钻，顶端夹板中设有定位孔，顶端夹板中的定位孔的图形可根据需要设计成各种图形，切割钻设在滚轮的正下部并随滚轮的转动而转动，滚轮的上部沿顶端夹板的定位孔滚动，滚轮具有磁性能够保持切割时滚轮与定位孔时刻紧密接触，这样的设计能够切割各种图形的型钢，且切割速度快，质量好，精确度高，切割钻的下面设有导向模具，将切割产品放在所述切割钻的下面，并紧贴所述导向模具滑动来调节切割位置，最后用限位板对切割产品限位实施切割，也可以通过顶端夹板中的定位孔对切割产品进行限位，一个定位孔用于切割，另一个用于限位，这样就不需要人工测量进行切割，直接通过滑道和限位板进行限位，切割速度快，大大提高了切割效率，使用此切割机省去了磨光工序，劳动强度降低同时节省了成本。

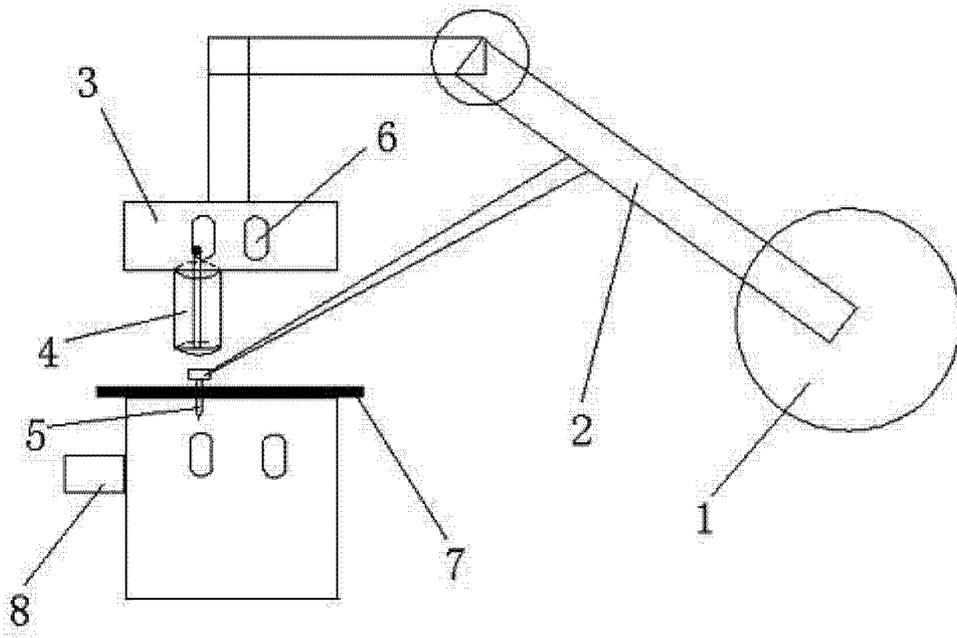


图 1