(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 202271021 U
(45)授权公告日 2012.06.13

(21)申请号 201120424458.1

(22)申请日 2011.10.25

(66)本国优先权数据
201120254416.8 2011.07.08 CN

(73)专利权人 厦门华普胜钣金制造有限公司
地址 361006 福建省厦门火炬高新(翔安)产业区翔岳路32号

(72)发明人 邱尔清

(51)Int.Cl.
B23D 33/02(2006.01)
B23D 15/06(2006.01)

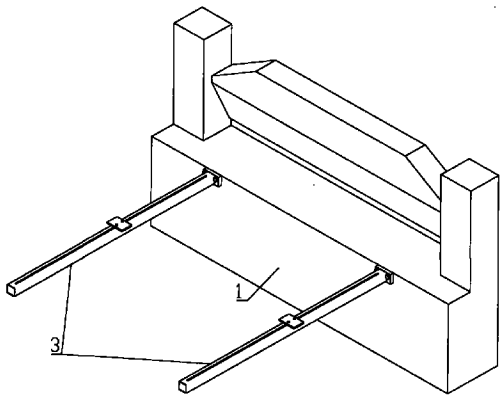
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种具有全定位功能的剪板机

(57)摘要

一种具有全定位功能的剪板机，它包括基体、方形导轨、固定块，卡块、定位块，所述的卡块和定位块在方形导轨上面，所述的方形导轨通过固定块锁在基体上。它采用前定位方式，剪板操作过程中，剪板机压住前端材料，剪去后端不需要的材料。在材料长度相对较短，普通定位剪板机不能剪裁的情况下，本实用新型能够进行材料的剪切工作。



CN 202271021 U

1. 一种具有全定位功能的剪板机，其特征在于，它包括基体、方形导轨、固定块，卡块、定位块，所述的卡块和定位块在方形导轨上面，所述的方形导轨通过固定块锁在基体上。

2. 根据权利要求 1 所述的一种具有全定位功能的剪板机，其特征在于，所述的方形导轨一端跟固定块焊接在一起。

3. 根据权利要求 1 所述的一种具有全定位功能的剪板机，其特征在于，所述的方形导轨与基体垂直。

4. 根据权利要求 1 所述的一种具有全定位功能的剪板机，其特征在于，所述的固定块有两个 M8 螺栓通孔，通过 M8 螺栓把固定块锁定在基体上。

5. 根据权利要求 1 所述的一种具有全定位功能的剪板机，其特征在于，所述的卡块有一个 M8 螺栓通孔，所述的卡块嵌入方形导轨，在方形导轨上滑动。

6. 根据权利要求 1 所述的一种具有全定位功能的剪板机，其特征在于，所述的定位块有一个 M8 螺栓通孔，M8 螺栓通过定位块的 M8 螺栓通孔和卡块的 M8 螺栓通孔把定位块锁在卡块上。

一种具有全定位功能的剪板机

技术领域

[0001] 本实用新型属机械加工领域，涉及定位剪板，特别涉及一种具有全定位功能的剪板机。

背景技术

[0002] 公知的剪板机一般都采用后定位，而压板位置在机台的前端，当材料送入工作台后，需要提供较长的部分给压板压住才能剪切。当材料长度相对较短，提供不了到压板的长度时，剪板机就不能对材料进行剪切。

实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是解决材料浪费，节约成本。

[0004] 实现本实用新型技术方案是提供一种具有全定位功能的剪板机。它包括基体、方形导轨、固定块，卡块、定位块，所述的卡块和定位块在方形导轨上面，所述的方形导轨通过固定块锁在基体上。所述的方形导轨一端跟固定块焊接在一起；所述的方形导轨与基体垂直；所述的固定块有两个 M8 螺栓通孔，通过 M8 螺栓把固定块锁定在基体上；所述的卡块有一个 M8 螺栓通孔，所述的卡块嵌入方形导轨，在方形导轨上滑动；所述的定位块有一个 M8 螺栓通孔，M8 螺栓通过定位块的 M8 螺栓通孔和卡块的 M8 螺栓通孔把定位块锁在卡块上；所述的方形导轨为本实用新型用来定位的滑动导轨，定位块通过卡块在方形导轨上滑动定位。通过移动定位块，对材料进行定位，确定材料的剪裁去的长度。本实用新型采用全定位方式对材料定位，解决了生产加工中因材料长度不足达不到定位要求的问题。减少材料浪费，节约成本。

附图说明

[0005] 图 1 本实用新型的结构图

[0006] 图 2 本实用新型的方形导轨图

具体实施方式

[0007] 为清楚说明本实用新型的技术特点，现通过具体实施方式对本实用新型进行阐述。

[0008] 标注说明：1、基体，2、固定块，3、方形导轨，4、卡块，5、定位块，6、M8 螺栓，7、M16 螺栓。

[0009] 一种具有全定位功能的剪板机，它包括基体 1、方形导轨 3、固定块 2，卡块 4、定位块 5，所述的卡块 4 和定位块 5 在方形导轨 3 上面，所述的方形导轨 3 通过固定块 2 锁在基体 1 上。所述卡块 4 嵌入方形导轨 3，定位块 5 锁在卡块 4 上；

[0010] 操作方式：

[0011] 1、剪板机放上待加工材料；

[0012] 2、移动定位块5，调节加工位置；

[0013] 3、压板机压住待加工材料；

[0014] 4、剪板机剪去后端不需要的材料，留在工作台上的就是加工完成的材料。

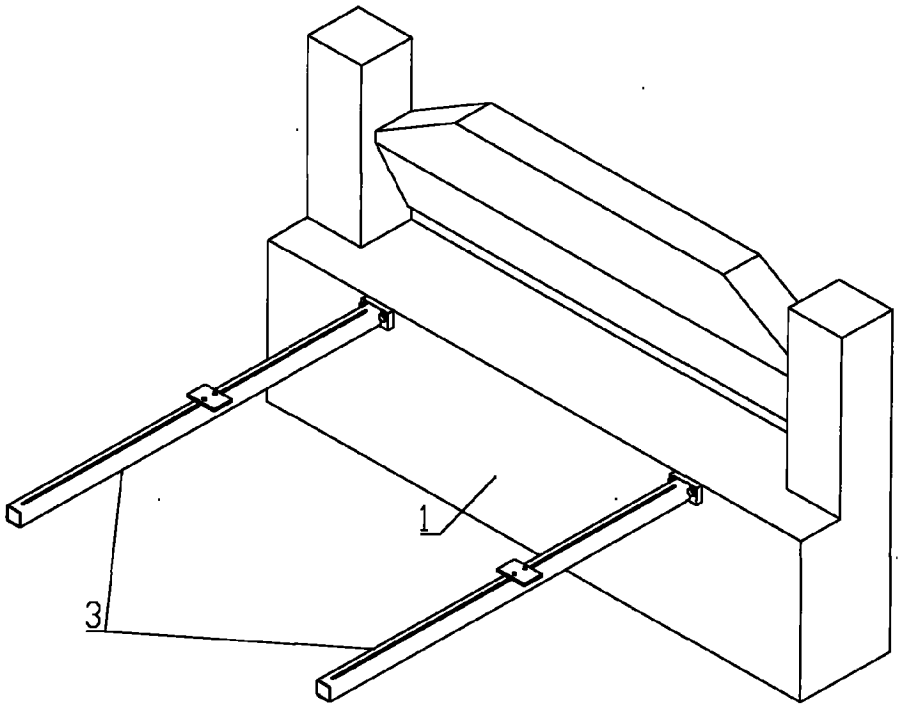


图 1

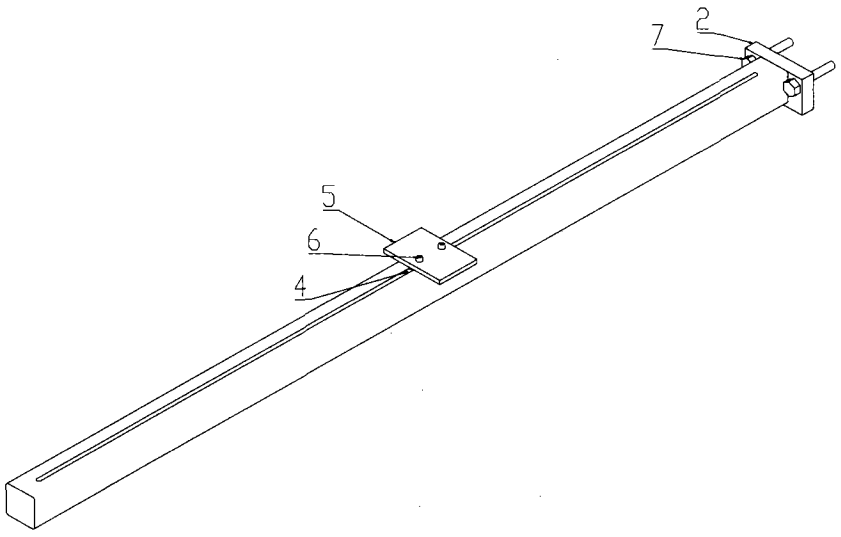


图 2