

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201579478 U

(45) 授权公告日 2010. 09. 15

(21) 申请号 200920278531. 1

(22) 申请日 2009. 11. 10

(66) 本国优先权数据

200920240861. 1 2009. 11. 06 CN

(73) 专利权人 杨文堂

地址 250022 山东省济南市槐荫区桃园北区
8 号楼 1 栋 203 室经六路延长线

(72) 发明人 杨文堂

(74) 专利代理机构 济南诚智商标专利事务所有
限公司 37105

代理人 王汝银

(51) Int. Cl.

B23D 19/04 (2006. 01)

B23D 19/08 (2006. 01)

B23D 33/00 (2006. 01)

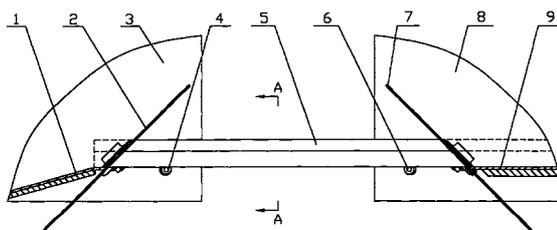
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

45 度角不扫料落料锯

(57) 摘要

本实用新型公开了 45 度角不扫料落料锯, 属于型材切割设备, 其结构包括机头切刀和机头平台, 机头切刀包括左机头切刀和右机头切刀, 机头平台包括左机头平台和右机头平台, 其特征是: 在左机头切刀和右机头切刀之间的型材下部设置有落料空间。本实用新型的 45 度角不扫料落料锯具有能自动落料, 加工快速, 提高了工作效率, 减少了劳动强度, 切刀不需退回即可进行落料, 实现不扫料, 提高了加工精度和加工质量等特点。



1. 45 度角不扫料落料锯,包括机头切刀和机头平台,机头切刀包括左机头切刀和右机头切刀,机头平台包括左机头平台和右机头平台,其特征是:在左机头切刀和右机头切刀之间的型材下部设置有落料空间。

2. 根据权利要求 1 所述的 45 度角不扫料落料锯,其特征是,在左机头切刀和右机头切刀之间且位于型材的下方设有托料器。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的 45 度角不扫料落料锯,其特征是:所述的左机头平台设置在左机头切刀的左侧,右机头平台设置在右机头切刀的右侧。

4. 根据权利要求 2 所述的 45 度角不扫料落料锯,其特征是:所述的托料器为伸缩式。

45 度角不扫料落料锯

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种型材切割设备,尤其是一种 45 度角不扫料落料锯。

背景技术

[0002] 目前,铝合金、塑钢等型材下料双角锯广泛应用于门窗、幕墙加工行业,主要用途是将型材切割成 45 度角,以便型材 90 度对接。但是现在所应用的双角锯在进行切割完型材后,由于底部平台的阻挡,不能自动进行落料,在进行取料时,切刀须退回后才能取下,增加了劳动强度,加工速度慢,而切刀在退回时,由于切刀的旋转,会将切割好的型材断面再次扫切,致使型材表面不光滑有毛刺,影响加工质量,降低精度。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的技术任务是针对上述现有技术中的不足提供一种 45 度角不扫料落料锯,该 45 度角不扫料落料锯具有加工快速,提高工作效率,减少劳动强度,不扫料,提高加工精度和加工质量的特点。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:它包括机头切刀和机头平台,机头切刀包括左机头切刀和右机头切刀,机头平台包括左机头平台和右机头平台,其特征是:在左机头切刀和右机头切刀之间的型材下部设置有落料空间。

[0005] 进一步地,可在左机头切刀和右机头切刀之间且位于型材的下方设有托料器。

[0006] 所述的左机头平台设置在左机头切刀的左侧,右机头平台设置在右机头切刀的右侧。

[0007] 所述的托料器为伸缩式。

[0008] 本实用新型的 45 度角不扫料落料锯和现有技术相比,具有以下突出的有益效果:能自动落料和自动送料,加工快速,提高了工作效率,减少了劳动强度,切刀不需退回即可进行落料,能够实现不扫料,提高了加工精度和加工质量等特点。

附图说明

[0009] 附图 1 是 45 度角不扫料落料锯的主视结构示意图;

[0010] 附图 2 是图 1 中所示的 A-A 视图;

[0011] 附图标记说明:1、左机头平台,2、左机头切刀,3、左机头立板,4、左托料器,5、型材,6、右托料器,7、右机头切刀,8、右机头立板,9、右机头平台。

具体实施方式

[0012] 参照说明书附图 1 和附图 2 对本实用新型的 45 度角不扫料落料锯作以下详细地说明。

[0013] 本实用新型的 45 度角不扫料落料锯,其结构包括机头立板、机头切刀和机头平台,所述的机头立板包括左机头立板 3 和右机头立板 8,机头切刀包括左机头切刀 2 和右机

头切刀 7, 机头平台包括左机头平台 1 和右机头平台 9, 在左机头切刀 2 和右机头切刀 7 之间的型材 5 下部设置有落料空间, 在左机头切刀 2 右侧的左机头立板 3 上设置有可伸缩的左托料器 4, 在右机头切刀 7 左侧的右机头立板 8 上设置有可伸缩的右托料器 6, 所述的左托料器 4、右托料器 6、右机头平台 9 和左机头平台 1 的型材支撑部相齐平, 所述的左托料器 4 和右托料器 6 为 1 个, 也可以为多个。

[0014] 所述的左机头平台 1 设置在左机头切刀 2 的左侧, 右机头平台 9 设置在右机头切刀 7 的右侧。

[0015] 所述的设置在左机头立板 3 和右机头立板 8 上的左托料器 4 和右托料器 6 通过气动或液动方式控制伸缩。

[0016] 所述的左托料器 4 和右托料器 6 为一圆柱体, 也可以为方形板。

[0017] 所述的落料空间为型材能落下并脱离开刀具即可。

[0018] 工作时, 将需加工的型材 5 放在左机头平台 1 和右机头平台 9 上, 按下启动按钮后, 左托料器 4 和右托料器 6 伸出, 左机头切刀 2 和右机头切刀 7 开始转动伸出, 待左机头切刀 2 和右机头切刀 7 伸出截开型材 5 后, 左机头切刀 2 和右机头切刀 7 静止等待, 将左托料器 4 和右托料器 6 退回至初始状态, 则切开的型材 5 落下, 左机头切刀 2 和右机头切刀 7 缩回初始状态即退回到机头立板后部, 可将落下的型材 5 接入小车内, 而左机头切刀 2 切下的废料则沿左机头平台 1 落下, 一个工作循环结束。

[0019] 本实用新型并不局限于上述实施例。当上述实施例的机头切刀变换呈 V 型角度时, 可以通过提料器, 从机头切刀上方将型材提起, 实现不扫料。

[0020] 除说明书所述的技术特征外, 均为本专业技术人员的已知技术。

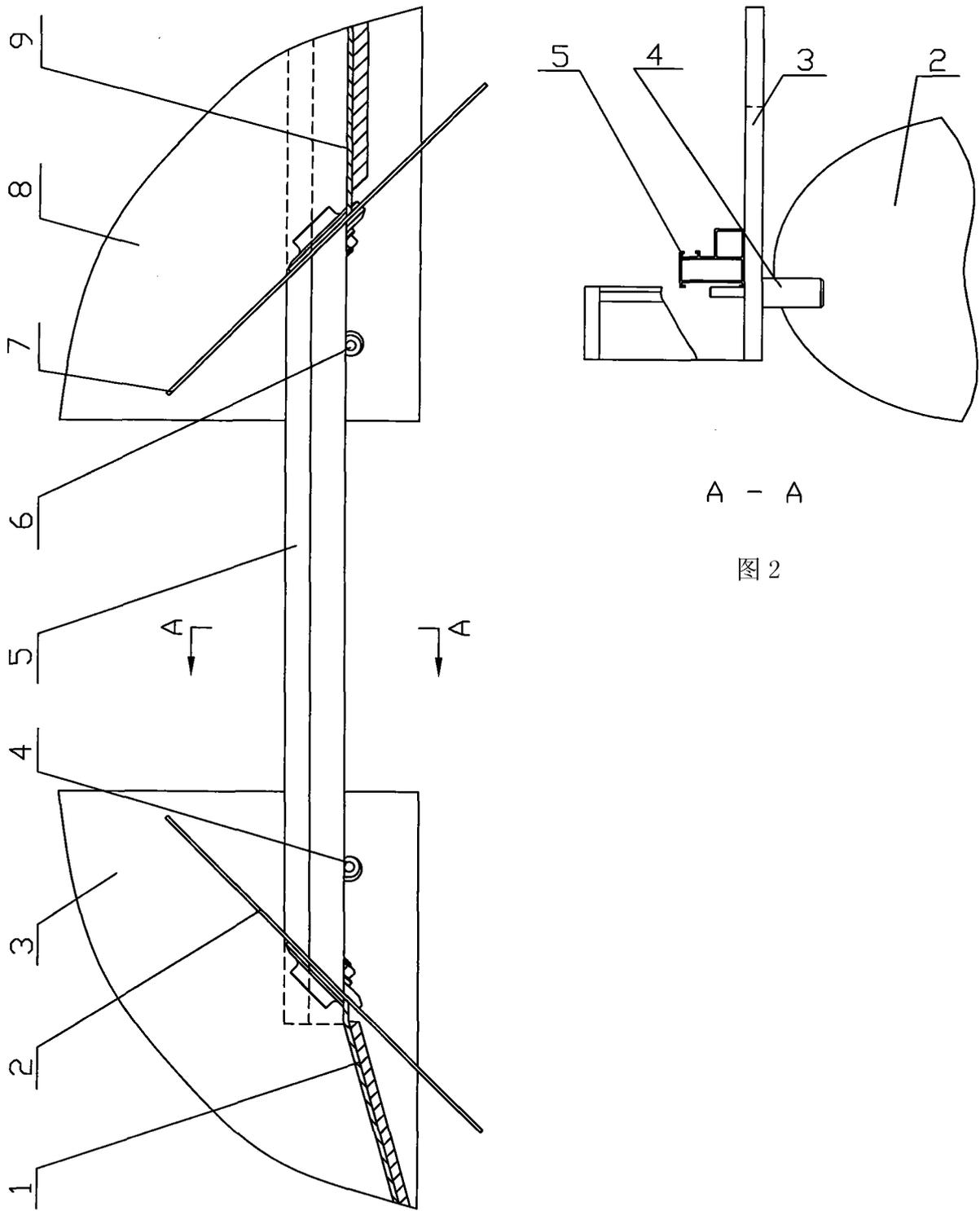


图 1

A - A

图 2