



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202780679 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 13

(21) 申请号 201220398096. 8

(22) 申请日 2012. 08. 13

(73) 专利权人 镇江金港磁性元件有限公司 (中外合资)

地址 212007 江苏省镇江市经济开发区润兴路

(72) 发明人 吕福林

(74) 专利代理机构 镇江京科专利商标代理有限公司 32107

代理人 夏哲华

(51) Int. Cl.

B23Q 7/06 (2006. 01)

B23D 47/04 (2006. 01)

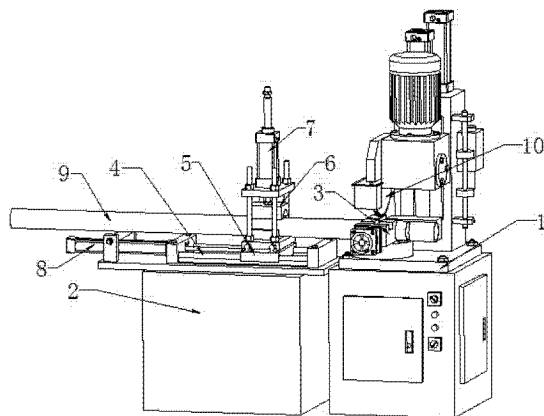
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

自动下料装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种锯床用的自动下料装置。它包括下料操作台和原料夹持端,下料操作台上设置有送料导轨,送料导轨上设置有送料机构,送料机构包括一个可沿导轨滑动的底座,底座上设置有原料固定块,原料固定块的上方设置有夹紧液压缸;送料导轨的一端设置有送料液压缸,送料液压缸的推杆可推动送料机构的底座前后移动,原料被固定块夹紧后由送料液压缸的推杆推动将原料送入原料夹持端内并通过锯床的锯片进行切割。采用上述的结构后,大大的减少了劳动力,降低了劳动强度,提高了工作效率,产品质量也得到了提高,自动下料装置采用液压缸推动,在操作过程中,操作平稳,原料与锯片之间相对稳定,不会使原料夹持端松动,也降低了锯片被打坏现象。



1. 一种自动下料装置,包括设置在锯台(1)前端的下料操作台(2)和设置在锯台(1)上的原料夹持端(3),其特征在于:所述下料操作台(2)上设置有送料导轨(4),送料导轨(4)上设置有可沿送料导轨往复移动的送料机构,送料机构包括一个可沿导轨滑动的底座(5),底座(5)上设置有原料固定块(6),原料固定块(6)的上方设置有可使原料固定块(6)上下移动并可夹紧原料的夹紧液压缸(7);所述送料导轨(4)的一端设置有送料液压缸(8),送料液压缸(8)的推杆可推动送料机构的底座(5)前后移动,原料(9)被固定块(6)夹紧后由送料液压缸(8)的推杆推动将原料送入原料夹持端(3)内并通过锯床的锯片(10)进行切割。

## 自动下料装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种锯床用的自动下料装置。

### 背景技术

[0002] 传统的锯床在进料过程中都是手工进料,由于锯床配合着其它的工序进行,采用现有的手工进料方式不但劳动强度大而且工作效率也不高,常常影响其它工序的进行,同时产品质量很难控制,经过量尺人员检验产品质量难以及时反应给下料人员从而造成产品浪费,也给后道工序倒角人员的正常工作造成影响,另一方面现有的锯床采用手工进料,夹钳容易出现松动现象,使原料在夹钳里打转造成锯片经常被打坏。

### 发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种可以提高工作效率、降低工作强度的自动下料装置。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型的自动下料装置,包括设置在锯台前端的下料操作台和设置在锯台上的原料夹持端,下料操作台上设置有送料导轨,送料导轨上设置有可沿送料导轨往复移动的送料机构,送料机构包括一个可沿导轨滑动的底座,底座上设置有原料固定块,原料固定块的上方设置有可使原料固定块上下移动并可夹紧原料的夹紧液压缸;送料导轨的一端设置有送料液压缸,送料液压缸的推杆可推动送料机构的底座前后移动,原料被固定块夹紧后由送料液压缸的推杆推动将原料送入原料夹持端内并通过锯床的锯片进行切割。

[0005] 采用上述的结构后,由于设置的自动下料装置,原料被固定块夹紧后由送料气缸的推杆推动送入原料夹持端内通过锯床的锯齿进行切割,因而大大的减少了劳动力,降低了劳动强度,提高了工作效率,同时产品质量也得到了提高,自动下料装置采用液压缸推动,在操作过程中,操作平稳,原料与锯片之间相对稳定,不会使原料夹持端松动,也降低了锯片被打坏现象。

### 附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型自动下料装置的结构示意图。

### 具体实施方式

[0007] 下面结合附图和具体实施方式,对本实用新型的自动下料装置作进一步详细说明。

[0008] 如图所示,本实用新型的自动下料装置,包括设置在锯台 1 前端的下料操作台 2 和设置在锯台 1 上的原料夹持端 3,下料操作台 2 上设置有送料导轨 4,送料导轨 4 上设置有可沿送料导轨往复移动的送料机构,送料机构包括一个可沿导轨滑动的底座 5,底座 5 上设置有原料固定块 6,原料固定块 6 的上方设置有可使原料固定块 6 上下移动并可夹紧原料的

夹紧液压缸 7 ;送料导轨 4 的一端设置有送料液压缸 8,送料液压缸 8 的推杆可推动送料机构的底座 5 前后移动,原料 9 被固定块 6 夹紧后由送料液压缸 8 的推杆推动将原料送入原料夹持端 3 内并通过锯床的锯片 10 进行切割。

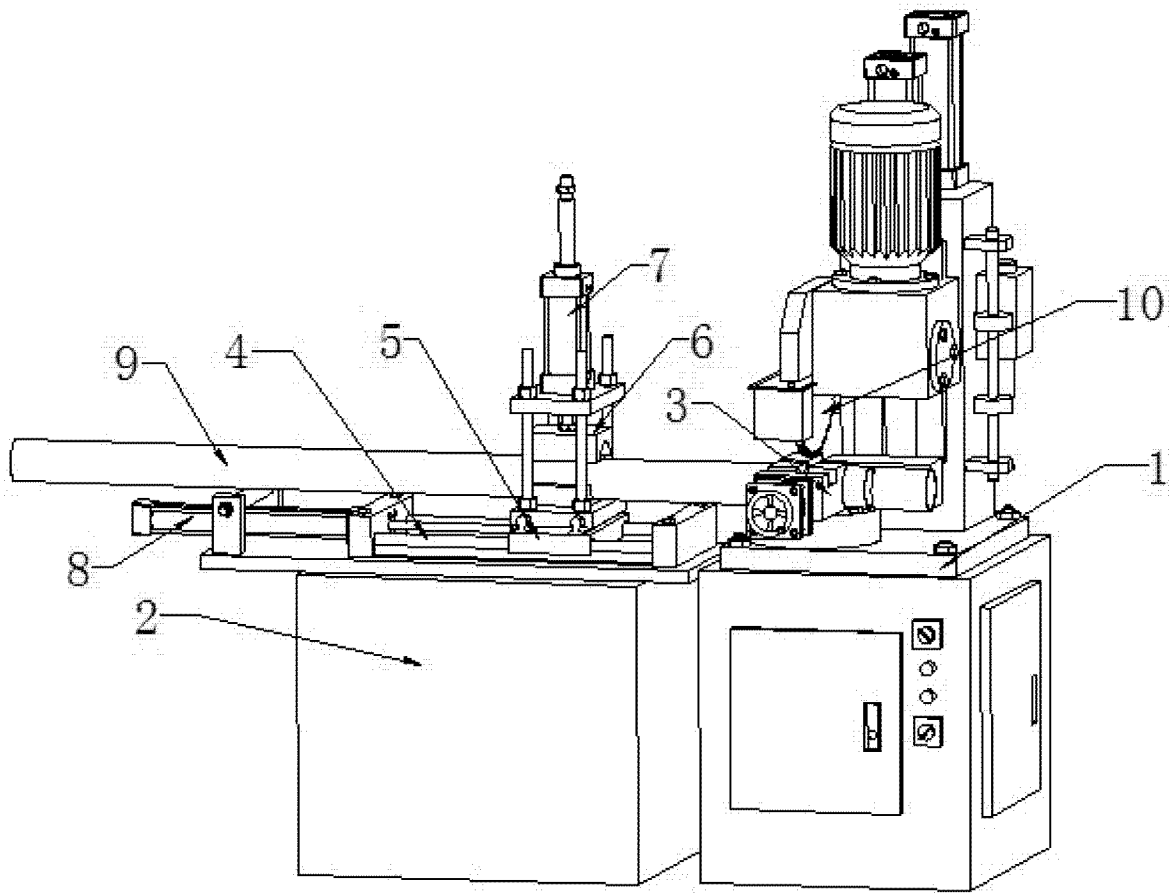


图 1