(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 211438373 U
(45)授权公告日 2020.09.08

(21)申请号 201922183739.1

(22)申请日 2019.12.09

(73)专利权人 意美吉铝型材设备(苏州)有限公司

地址 215000 江苏省苏州市高新区观山路9号5号标准厂房

(72)发明人 罗弗朗西斯科·彼安吉

(74)专利代理机构 广州市红荔专利代理有限公司 44214

代理人 胡昌国

(51)Int.Cl.

B23D 57/00(2006.01)
B23D 59/00(2006.01)
B23Q 7/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

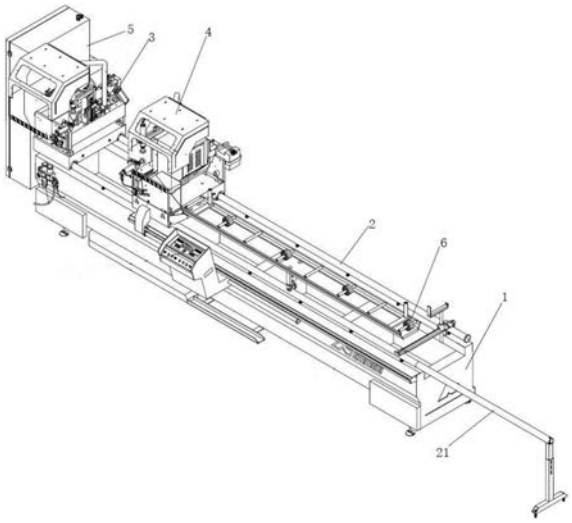
权利要求书2页 说明书6页 附图4页

(54)实用新型名称

一种铝型材加工用双头锯

(57)摘要

本实用新型提出了一种铝型材加工用双头锯,包括机座、导轨、固定锯头和活动锯头以及输料架,其中,机座为一体折弯成型,不仅结构稳定、组装简便,且精度更高;仅需简单的调节两条导轨的平行度即可保证导轨的安装精度;而通过在固定锯头和活动锯头上预先设置用于调平的通孔和基准圆柱,借助调平治具即可快速调节两个锯头的工作台;所述输料架不仅能够拆卸,且便于调节,保证了切割的精度,且该双头锯的组装方式简单,不仅能够保证双头锯的精度,而且还降低了时间和人力成本。



CN 211438373 U

1.一种铝型材加工用双头锯,其特征在于,包括:

机座,所述机座包括相对设置的一体折弯成型的第一座体和第二座体,所述第一座体和所述第二座体之间焊接有若干中间支撑件;

两个导轨,分别安装在所述第一座体和所述第二座体的上端面,所述导轨的一端固定设置有固定锯头,所述导轨上滑动设置有活动锯头,所述固定锯头的外侧设置有电气柜,所述固定锯头和所述活动锯头的工作台上设置有用于调平的通孔,且所述固定锯头和所述活动锯头的一侧设置有用于调平的基准圆柱;

输料架,所述输料架的一端可拆卸地连接在所述活动锯头上,并沿所述第一座体上方的导轨滑动。

2.根据权利要求1所述的一种铝型材加工用双头锯,其特征在于,所述第一座体包括第一板体以及第一安装板,所述第一安装板一体折弯成型在所述第一板体的上端面,且若干所述中间支撑件的上端面与所述第一安装板的下端面部分焊接;所述第二座体包括第二板体以及第二安装板,所述第二安装板一体折弯成型在所述第二板体的上端面,且若干所述中间支撑件的上端面与所述第二安装板的下端面部分焊接。

3.根据权利要求2所述的一种铝型材加工用双头锯,其特征在于,所述第一板体包括呈板状的第一竖直段、连接段以及第二竖直段,所述第一竖直段和所述第二竖直段竖直延伸设置,所述连接段倾斜设置,且其两端分别与所述第一竖直段和所述第二竖直段连接;所述连接段的外表面与所述第二竖直段的外表面的夹角为135°。

4.根据权利要求2所述的一种铝型材加工用双头锯,其特征在于,两个所述导轨通过螺丝安装在所述第一安装板的上端面,两个导轨为空心的圆管,所述第一安装板的上端面和所述第二安装板的上端面之间的平面度小于0.5mm;两个导轨的平面度小于0.5mm。

5.根据权利要求4所述的一种铝型材加工用双头锯,其特征在于,所述第一座体上方的所述导轨后端还连接有延长导轨,所述延长导轨远离所述导轨的一端下方设置有延长支脚;所述延长导轨的直径与所述导轨的直径相同,且所述延长导轨通过连接铁片与所述导轨连接;所述延长支脚通过螺丝安装在所述延长导轨上;所述延长支脚包括延长垂直段和延长水平段,所述延长垂直段包括第一延长段和第二延长段,所述第一延长段上开设有若干第一延长安装孔,所述第二延长段为中空结构,所述第一延长段插入所述第二延长段的中空结构内,所述第二延长段上开设有与所述第一延长安装孔对应的第二延长安装孔,所述第一延长安装孔为圆形孔,所述第二延长安装孔为腰圆形孔,所述第一延长安装孔和所述第二延长安装孔内配置有第一安装调节螺栓;所述延长水平段的两端开设有水平安装孔,所述水平安装孔内配置有用于调节所述延长水平段与地面高度的水平调节螺栓。

6.根据权利要求1所述的一种铝型材加工用双头锯,其特征在于,所述输料架包括输料架架体,所述输料架架体包括输料底板以及所述输料底板两侧的输料侧板;所述输料底板前端下方安装有输料连接架,所述输料底板的中后部下方安装有输料支撑架;所述输料连接架安装在所述活动锯头上,所述输料支撑架能够在所述第一座体上方的导轨上滑动;所述输料架架体之间设置有若干沿宽度方向延伸的输料滚轴,单个所述输料滚轴上配置有若干输料滚轮,相邻输料滚轮之间的距离可调节;

位于内侧的所述输料侧板上还竖直设置有若干防护板。

7.根据权利要求6所述的一种铝型材加工用双头锯,其特征在于,所述输料连接架包括

第一输料安装板、两个L型的输料连接板以及第二输料安装板;所述第一输料安装板上开设有腰圆形的第一输料安装孔,所述输料底板上对应开设有圆形第一底板安装孔,所述第一输料安装孔和所述第一底板安装孔内配置有第一输料螺栓;所述第二输料安装板上开设有腰圆形的第二输料安装孔,所述活动锯头上对应开设有圆形的锯头安装孔,所述第二输料安装孔和所述锯头安装孔内配置有第二输料螺栓;

所述输料支撑架包括第一输料支撑架体、第二输料支撑架体以及支撑滚轮,所述第一输料支撑架体的一端安装在所述输料底板的下方,其另一端为中空结构,所述第二输料支撑架体插入到所述第一输料支撑架体的中空结构内,所述第一输料支撑架体上开设有若干圆形的第一支撑安装孔,所述第二输料支撑架体上开设有与所述第一支撑安装孔相对应的腰圆形的第二支撑安装孔,所述第一支撑安装孔与所述第二支撑安装孔内配置有第三输料螺栓。

一种铝型材加工用双头锯

技术领域

[0001] 本实用新型涉及铝型材加工设备领域，尤其是涉及一种铝型材加工用双头锯。

背景技术

[0002] 在门窗等铝型材的加工领域一般以双头锯作为生产用的型材切割工具，一般的双头锯机座、导轨以及设置在导轨上的一个固定锯头和一个活动锯头，机座、导轨以及两个锯头的精度对铝型材的加工精度有直接的影响，而为了便于加工更长的铝型材，现有的铝型材双头锯还设置有输料架，但现有的输料架大都为固定式，不可调节和拆卸，使得使用上比较困难。

[0003] 此外，根据现有铝型材的结构，其组装以及组装过程中的调整过程不仅繁琐，且精度较低，需要多次调整，组装调试时间长，增加了客户的时间成本。

发明内容

[0004] 为解决上述问题，本实用新型提出了一种铝型材加工用双头锯。

[0005] 本实用新型的主要内容包括：

[0006] 一种铝型材加工用双头锯，包括：

[0007] 机座，所述机座包括相对设置的一体折弯成型的第一座体和第二座体，所述第一座体和所述第二座体之间焊接有若干中间支撑件；

[0008] 两个导轨，分别安装在所述第一座体和所述第二座体的上端面，所述导轨的一端固定设置有固定锯头，所述导轨上滑动设置有活动锯头，所述固定锯头的外侧设置有电气柜，所述固定锯头和所述活动锯头的工作台上设置有用于调平的通孔，且所述固定锯头和所述活动锯头的一侧设置有用于调平的基准圆柱；

[0009] 输料架，所述输料架的一端可拆卸地连接在所述活动锯头上，并沿所述第一座体上方的导轨滑动。

[0010] 优选的，所述第一座体包括第一板体以及第一安装板，所述第一安装板一体折弯成型在所述第一板体的上端面，且若干所述中间支撑件的上端面与所述第一安装板的下端面部分焊接；所述第二座体包括第二板体以及第二安装板，所述第二安装板一体折弯成型在所述第二板体的上端面，且若干所述中间支撑件的上端面与所述第二安装板的下端面部分焊接。

[0011] 优选的，所述第一板体包括呈板状的第一竖直段、连接段以及第二竖直段，所述第一竖直段和所述第二竖直段竖直延伸设置，所述连接段倾斜设置，且其两端分别与所述第一竖直段和所述第二竖直段连接；所述连接段的外表面与所述第二竖直段的外表面的夹角为135°。

[0012] 优选的，两个所述导轨通过螺丝安装在所述第一安装板的上端面，两个导轨为空心的圆管，所述第一安装板的上端面和所述第二安装板的上端面之间的平面度小于0.5mm；两个导轨的平面度小于0.5mm。

[0013] 优选的，所述第一座体上方的所述导轨后端还连接有延长导轨，所述延长导轨远离所述导轨的一端下方设置有延长支脚；所述延长导轨的直径与所述导轨的直径相同，且所述延长导轨通过连接铁片与所述导轨连接；所述延长支脚通过螺丝安装在所述延长导轨上；所述延长支脚包括延长垂直段和延长水平段，所述延长垂直段包括第一延长段和第二延长段，所述第一延长段上开设有若干第一延长安装孔，所述第二延长段为中空结构，所述第一延长段插入所述第二延长段的中空结构内，所述第二延长段上开设有与所述第一延长安装孔对应的第二延长安装孔，所述第一延长安装孔为圆形孔，所述第二延长安装孔为腰圆形孔，所述第一延长安装孔和所述第二延长安装孔内配置有第一安装调节螺栓；所述延长水平段的两端开设有水平安装孔，所述水平安装孔内配置有用于调节所述延长水平段与地面高度的水平调节螺栓。

[0014] 优选的，所述输料架包括输料架架体，所述输料架架体包括输料底板以及所述输料底板两侧的输料侧板；所述输料底板前端下方安装有输料连接架，所述输料底板的中后部下方安装有输料支撑架；所述输料连接架安装在所述活动锯头上，所述输料支撑架能够在所述第一座体上方的导轨上滑动；所述输料架架体之间设置有若干沿宽度方向延伸的输料滚轴，单个所述输料滚轴上配置有若干输料滚轮，相邻输料滚轮之间的距离可调节；

[0015] 位于内侧的所述输料侧板上还竖直设置有若干防护板。

[0016] 优选的，所述输料连接架包括第一输料安装板、两个L型的输料连接板以及第二输料安装板；所述第一输料安装板上开设有腰圆形的第一输料安装孔，所述输料底板上对应开设有圆形第一底板安装孔，所述第一输料安装孔和所述第一底板安装孔内配置有第一输料螺栓；所述第二输料安装板上开设有腰圆形的第二输料安装孔，所述活动锯头上对应开设有圆形的锯头安装孔，所述第二输料安装孔和所述锯头安装孔内配置有第二输料螺栓；

[0017] 所述输料支撑架包括第一输料支撑架体、第二输料支撑架体以及支撑滚轮，所述第一输料支撑架体的一端安装在所述输料底板的下方，其另一端为中空结构，所述第二输料支撑架体插入到所述第一输料支撑架体的中空结构内，所述第一输料支撑架体上开设有若干圆形的第一支撑安装孔，所述第二输料支撑架体上开设有与所述第一支撑安装孔相对应的腰圆形的第二支撑安装孔，所述第一支撑安装孔与所述第二支撑安装孔内配置有第三输料螺栓。

[0018] 本实用新型的有益效果在于：本实用新型提出了一种铝型材加工用双头锯，包括机座、导轨、固定锯头和活动锯头以及输料架，其中，机座为一体折弯成型，不仅结构稳定、组装简便，且精度更高；仅需简单的调节两条导轨的平行度即可保证导轨的安装精度；而通过在固定锯头和活动锯头上预先设置用于调平的通孔和基准圆柱，借助调平治具即可快速调节两个锯头的工作台；所述输料架不仅能够拆卸，且便于调节，保证了切割的精度；且该双头锯的组装方式简单，且能够保证双头锯的精度，降低了时间和人力成本。

附图说明

[0019] 图1为本实用新型的整体结构示意图；

[0020] 图2为机座的结构示意图；

[0021] 图3为机座与导轨的组装图；

[0022] 图4为输料架以及延长导轨的结构示意图；

[0023] 图5为导轨平行度测量装置的结构示意图；

[0024] 图6为工作台调平治具一个角度的结构示意图；

[0025] 图7为工作台调平治具另一个角度的结构示意图。

具体实施方式

[0026] 以下结合附图对本实用新型所保护的技术方案做具体说明。

[0027] 请参照图1至图7。本实用新型提出了一种铝型材加工用双头锯，包括机座1，机座1上设置有两条平行设置的导轨2，所述导轨2的一端固定设置有固定锯头3，且其上滑动设置有活动锯头4，且在所述固定锯头3的外侧还设置有电气柜5，所述电气柜5用于收纳各类线路；同时，在其中一条导轨上滑动设置有输料架6，所述输料架6的一端与所述活动锯头5的一侧连接，能够随着所述活动锯头5的移动而移动。

[0028] 具体地，请结合图2和图3，所述机座采用经静电喷涂后的FE360材质，在本实施例中，所述机座1包括相对设置的一体折弯成型的第一座体11和第二座体12，所述第一座体11和所述第二座体12之间焊接有若干中间支撑件13；进一步地，所述第一座体11包括第一板体以及第一安装板111，且所述第一安装板111一体折弯成型在所述第一板体的上端面，所述第一安装板111的横截面呈矩形状，其上端面用于安装导轨2，同样地，所述第二座体12包括第二板体120以及第二安装板121，所述第二安装板121一体折弯成型在所述第二板体120的上端面，且其上安装有另一条导轨2，在本实施例中，所述导轨2通过螺丝20安装在所述第一安装板111和所述第二安装板121的上端面，故所述第一安装板111和所述第二安装板121之间的平面度将对导轨的精度带来最为直接的影响，在本实施例中，所述第一安装板111与所述第二安装板121之间的平面度小于0.5mm，且所述第一座体11和所述第二座体12均为一体折弯成型的结构，在保证精度的基础上，还减少了组装的复杂度，避免了现有机座利用各种支架搭接而引用的其他误差。

[0029] 其中，在所述第一座体11和所述第二座体12之间焊接有若干中间支撑件13，且若干所述中间支撑件13的上端面与所述第一安装板111和所述第二安装板121的下端面部分焊接；即所述第一安装板111和所述第二安装板121由所述第一板体和所述第二板体120的内表面向内侧延伸出一部分，这部分焊接在所述中间支撑件13的上端面。

[0030] 此外，为了方便安装其他组件以及增强机座1的稳定性，所述第一板体包括呈板状的第一竖直段1101、连接段1102以及第二竖直段1103，其中，所述第一竖直段1101和所述第二竖直段1103竖直延伸设置，而所述连接段1102倾斜设置，且其两端分别与所述第一竖直段1101和所述第二竖直段1103连接；所述连接段1102的外表面与所述第二竖直段1103的外表面的夹角为135°；若干所述中间支撑件13与所述第一板体相焊接的端面也具有与所述第一板体相应的结构；所述中间支撑件13的数量为5个，在本实施例中，所述机座的长度在6米左右，能够适应大多数铝型材的加工需求。

[0031] 在其他实施例中，在所述机座1的下方还设有若干便于搬运和移动的结构，如在第一板体和第二板体的下方焊接有横截面为矩形的钢管，以便于叉车等设备插入而移动。

[0032] 对于客户而言，机座无需组装，在生产时即调整好了精度，只需要将导轨安装在机座上即可，简化了客户组装的工作，降低了客户组装的难度。

[0033] 请结合图3和图4，所述导轨2通过螺丝安装在机座上，并借助导轨平行度测量装置

对导轨进行调节后，保证两个导轨的平面度小于0.5mm；然后安装两个锯头，并借助工作台调平治具对两个锯头的工作台台面进行调平，待达到精度要求后，将所述固定锯头固定安装在导轨的一端，同时，将活动锯头安装到位；其中，所述固定锯头和所述活动锯头采用我司研发的锯头，能够实现任意的切割角度，可以采用申请号为201420363380.0的中国实用新型专利中公开的结构，当然也可以为其他锯头结构。

[0034] 此外，为了便于调平两个锯头的工作台台面，在所述固定锯头3和所述活动锯头4的工作台上设置有用于调平的通孔，且所述固定锯头3和所述活动锯头4的一侧设置有用于调平的基准圆柱。

[0035] 在其中一个实施例中，所述输料架6的一端可拆卸地连接在所述活动锯头4上，并沿所述第一座体11上方的导轨2滑动。

[0036] 具体地，请结合图4，所述输料，6包括输料架架体，所述输料架架体上方设置有用于支撑铝型材的若干输料滚轴64，单个所述输料滚轴64上设置有多个输料滚轮65，且随着铝型材向前传输，所述输料滚轴64能够随之转动，所述输料滚轮65用于限制铝型材左右晃动，保证了传输的稳定性；在所述输料架架体下方的前端设置有输料连接架62，用于连接所述活动锯头4，而在输料架架体下方的中后部设置有输料支撑架63，用于支撑所述输料架架体，并沿所述导轨2滑动；同时，为了防止铝型材在加工过程中，铝型材发生滑落而对人员造成的危害，在所述输料侧板61的内侧还竖直设置有若干防护板66。

[0037] 在其中一个实施例中，所述输料架架体包括输料底板60以及所述输料底板60两侧的输料侧板61；所述输料底板60前端下方安装有输料连接架62，所述输料底板60的中后部下方安装有输料支撑架63；若干所述输料滚轴64沿所述输料底板60的宽度方向延伸，且其两端可以通过铆接或者其他方式安装在两块所述输料侧板61之间，且能够转动，单个所述输料滚轴64上配置的若干输料滚轮65之间的距离可调节，即可以根据待加工铝型材的直径设置各自之间的距离，且具有锁紧结构，如在所述输料滚轮65的圆周面上开设锁紧通孔，并在锁紧通孔内配置锁紧螺栓，当需要锁紧单个输料滚轮时，使得所述锁紧螺栓抵紧在所述输料滚轴64上即可。

[0038] 在其中一个实施例中，具体地，所述输料连接架62包括第一输料安装板620、两个L型的输料连接板621以及第二输料安装板622；通过所述第一输料安装板620连接在所述输料底板60的一端，通过所述第二输料安装板622连接在活动锯头4的一侧，所述输料连接板621用于连接所述第一输料安装板620和所述第二输料安装板622；同时，所述输料连接架62能够使得所述输料架架体相对于导轨2和活动锯头4实现上下和左右调节；具体地，所述第一输料安装板620上开设有腰圆形的第一输料安装孔623，所述第一输料安装孔623沿所述输料底板60的宽度方向延伸，所述输料底板60上对应开设有圆形第一底板安装孔600，所述第一输料安装孔623和所述第一底板安装孔600内配置有第一输料螺栓624，通过所述第一输料安装孔623、第一输料螺栓624能够实现所述输料架架体的左右调节；同时，在所述第二输料安装板622上开设有腰圆形的第二输料安装孔625，且所述第二输料安装孔625沿高度方向上下延伸设置，所述活动锯头4上对应开设有圆形的锯头安装孔(图中未示出)，所述第二输料安装孔625和所述锯头安装孔内配置有第二输料螺栓(未示出)，即通过所述第二输料螺栓在所述第二输料安装孔625内的位置，能够实现所述输料架架体相对于导轨的上下位置。

[0039] 在其中一个实施例中，所述输料支撑架63包括第一输料支撑架体630、第二输料支撑架体631以及支撑滚轮632，所述第一输料支撑架体630的一端安装在所述输料底板60的下方，且其另一端为中空结构，所述第二输料支撑架体631插入到所述第一输料支撑架体630的中空结构内，同时，在所述第一输料支撑架体630上开设有若干圆形的第一支撑安装孔633，相应地，在所述第二输料支撑架体631上开设有与所述第一支撑安装孔633相对应的腰圆形的第二支撑安装孔634，所述第二支撑安装孔634沿高度方向延伸设置，所述第一支撑安装孔633与所述第二支撑安装孔634内配置有第三输料螺栓，通过所述第三输料螺栓在所述第二支撑安装孔634的位置，从而能够调节所述输料架架体相对于导轨的高度。

[0040] 通过本实用新型的输料架6能够实现可调节且可拆卸，提高了精度，同时，为了适应更多尺寸的铝型材的加工，尤其是长度更长的铝型材，在其中一个实施例中，在所述第一座体11上方的所述导轨2后端还连接有延长导轨21，所述延长导轨21远离所述导轨2的一端下方设置有延长支脚22；所述延长导轨21的直径与所述导轨的直径相同，且所述延长导轨21通过连接铁片23与所述导轨2连接，如在导轨和所述延长导轨21的下方均开设有螺纹孔，然后通过螺丝通过连接铁片23将延长导轨21和导轨2连接起来。

[0041] 在其中一个实施例中，所述延长支脚22通过螺丝安装在所述延长导轨21上；所述延长支脚22包括延长垂直段221和延长水平段222，其中，所述延长垂直段221包括第一延长段2210和第二延长段2211，所述第一延长段2210上开设有若干第一延长安装孔2212，所述第二延长段2211为中空结构，所述第一延长段2210插入所述第二延长段2211的中空结构内，所述第二延长段2211上开设有与所述第一延长安装孔2212对应的第二延长安装孔2213，所述第一延长安装孔2212为圆形孔，所述第二延长安装孔2213为腰圆形孔，且所述第二延长安装孔2213沿高度方向延伸设置，所述第一延长安装孔2212和所述第二延长安装孔2213内配置有第一安装调节螺栓，能够调节所述延长导轨21距离地面的高度，保证延长导轨21与导轨的一致性；而所述延长水平段222的两端开设有水平安装孔2220，所述水平安装孔2220内配置有用于调节所述延长水平段与地面高度的水平调节螺栓2221。

[0042] 上述的铝型材加工用双头锯，其各部分的精度在生产时大都可以满足，对于客户来说，组装简单，仅需要在安装导轨以及两个锯头时对其进行调试即可，装配简单，精度高。具体地，上述铝型材加工用双头锯的组装方法，包括如下步骤：

[0043] 首先，将机座放置到地平面，安装并使用导轨平行度测量装置检测两条所述导轨之间的平行度，调整并固定安装两条导轨；

[0044] 在其中一个实施例中，如图5所示，所述导轨平行度测量装置包括一体成型的第一测量本体71和第二测量本体72，所述第一测量本体71的上端面具有水平安装面710，所述水平安装面710上设置有两个水平安装块711，两个水平安装块711上放置有水平仪；所述第一测量本体71远离所述第二测量本体72的端面可拆卸安装有第一测量基准板712，所述第一测量本体71远离所述第二测量本体72的一端的上方设置有第一延伸板713，当用于检测导轨的平行度时，所述第一测量基准板712与其中一条导轨2的内侧相切，所述第一延伸板713的下端面与其中一条导轨2的上侧相切。

[0045] 同时，所述第二测量本体72与另一条导轨相接触，具体地，所述第二测量本体72的横截面呈三角形状，所述第二测量本体72上端面设置有测量把手720，且开设有若干测量减重孔721；所述第二测量本体72远离所述第一测量本体71的端面的两侧可拆卸安装有第二

测量基准板722，所述第二测量本体72远离所述第一测量本体71的一端的上方设置有第二延伸板723；所述第二测量基准板722与另一条导轨的内侧相切，所述第二延伸板723的下端面与另一条导轨的上侧相切。

[0046] 在本实施例中，所述第一测量本体71和所述第二测量本体72与两条导轨共有三处接触，保证了测量装置放置的稳定性，通过读取水平仪的变化即可判断出两条导轨的平行度，而通过观察第一测量基准板712和第二测量基准板713分别与各自接触的导轨的内侧的相切情况，即可判断导轨是否出现偏移，进一步保证了导轨的精度。

[0047] 使用所述导轨平行度测量装置进行导轨平行度的检测过程如下：

[0048] 首先，将所述导轨平行度测量装置放置在两条导轨上，使得所述第一测量基准板和所述第一延伸板分别与所述第一座体上的导轨的内侧和上侧相切，并使得第二测量基准板和所述第二延伸板分别与所述第二座体上的导轨的内侧和上侧相切；

[0049] 最后，通过观察水平仪，对两条导轨进行调节；同时，通过观察所述第一测量基准板与所述第二测量基准板分别与相应导轨的内侧的相切情况，对两条导轨进行适应性调节。

[0050] 当导轨被正确安装后，将固定锯头3以及活动锯头4放置在导轨2上，通过工作台调平治具对固定锯头3和所述活动锯头4的工作台进行调平，待达到设定精度后，固定安装所述固定锯头3和所述活动锯头4。

[0051] 具体地，如图6和图7所示，所述工作台调平治具包括调平本体80，所述调平本体80为具有中空结构的长方体形状，所述调平本体包括基准底面81、基准侧面82以及基准顶面83，所述基准底面81的两端分别设置有第一调平基准块84，所述基准顶面83上开设有第一调平通孔85，所述第一调平基准块84上开设有与所述第一调平通孔85相对应的第二调平通孔86，所述第一调平通孔85和所述第二调平通孔86内配置有调平螺栓；所述基准侧面82上设置有调平连接块87和第二调平基准块88，所述第二调平基准块88通过所述调平连接块87连接在所述基准侧面82的两端，两个所述第二调平基准块88的下端面齐平。

[0052] 使用所述工作台调平治具进行固定锯头和活动锯头调平的过程如下：

[0053] 首先，放置所述工作台调平治具，使两个所述第一调平基准块分别放置在固定锯头和活动锯头的工作台台面上，使两个所述第二调平基准块分别放置在固定锯头和活动锯头的基准圆柱上，并将第一调平通孔和所述第二调平通孔与工作台台面上的通孔相对应；

[0054] 随后，拧紧所述调平螺栓，以改善固定锯头和活动锯头的工作台台面的平面度相差较大的情况；

[0055] 最后，通过百分表测量固定锯头和活动锯头的工作台台面，使用橡胶锤反复捶打，直到固定锯头和活动锯头的平面度满足预设精度。

[0056] 待两个锯头安装到位后，依次安装所述电气柜、操作控制台、传输链条以及输料架即完成整个双头锯的组装，组装过程简单，为客户省去了调试的麻烦，缩短了调试时间，且精度高，避免了因调试而引入的误差。

[0057] 以上所述仅为本实用新型的实施例，并非因此限制本实用新型的专利范围，凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换，或直接或间接运用在其他相关的技术领域，均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

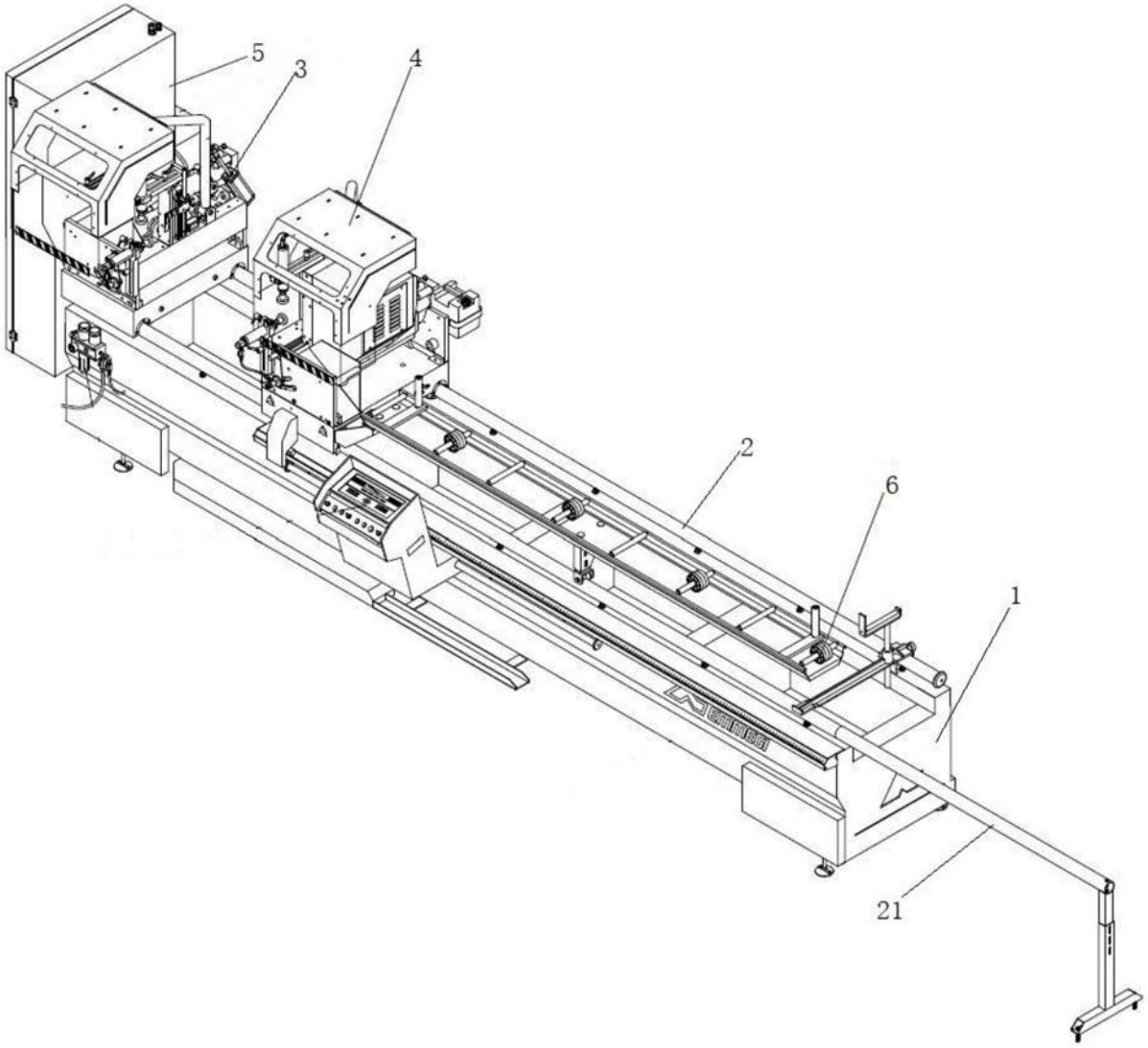


图1

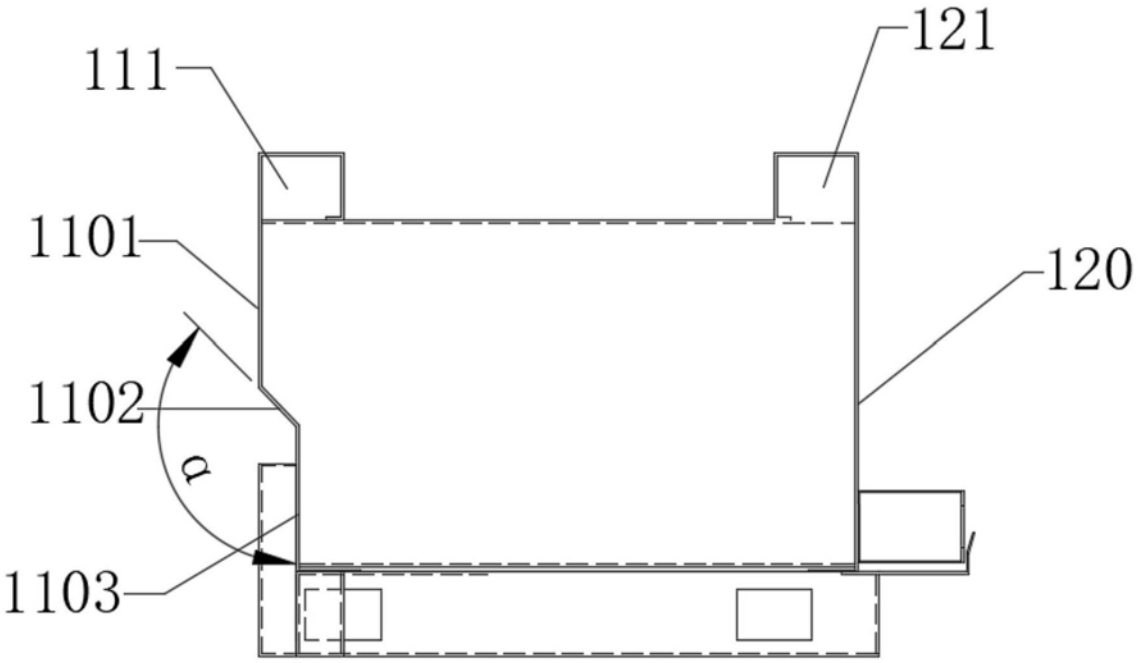


图2

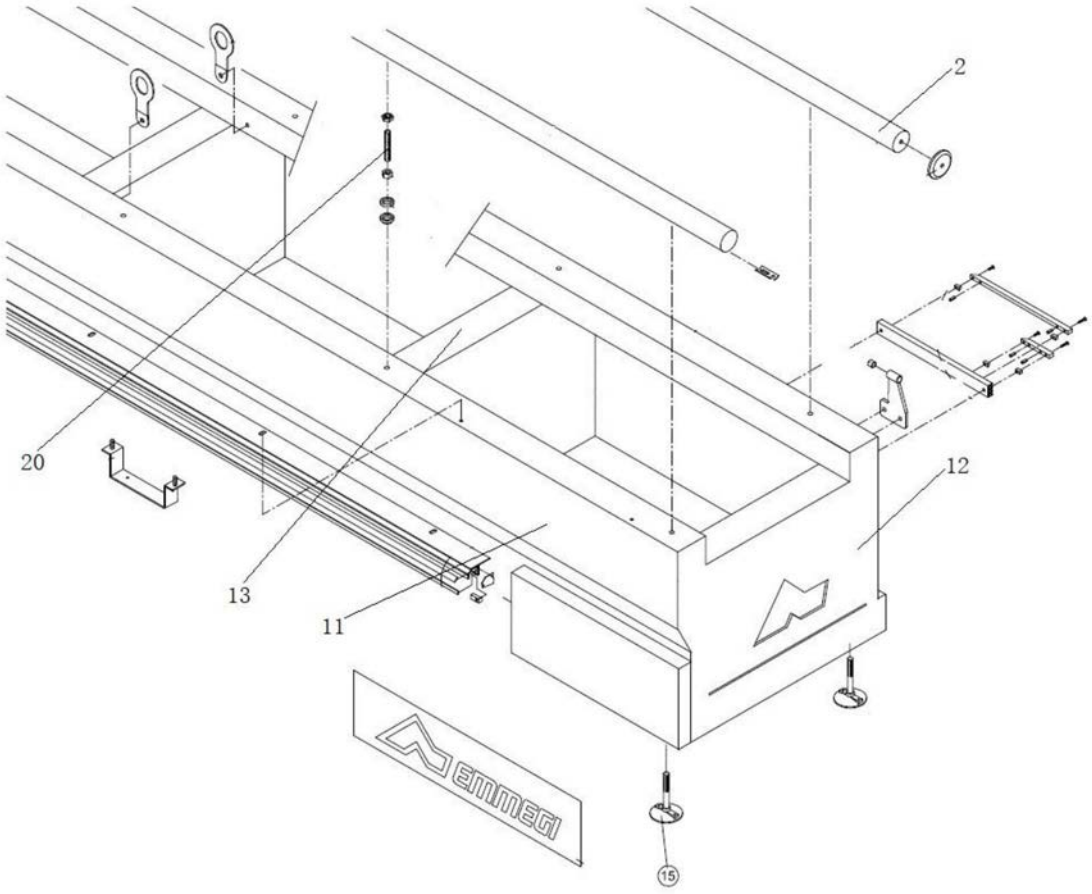


图3

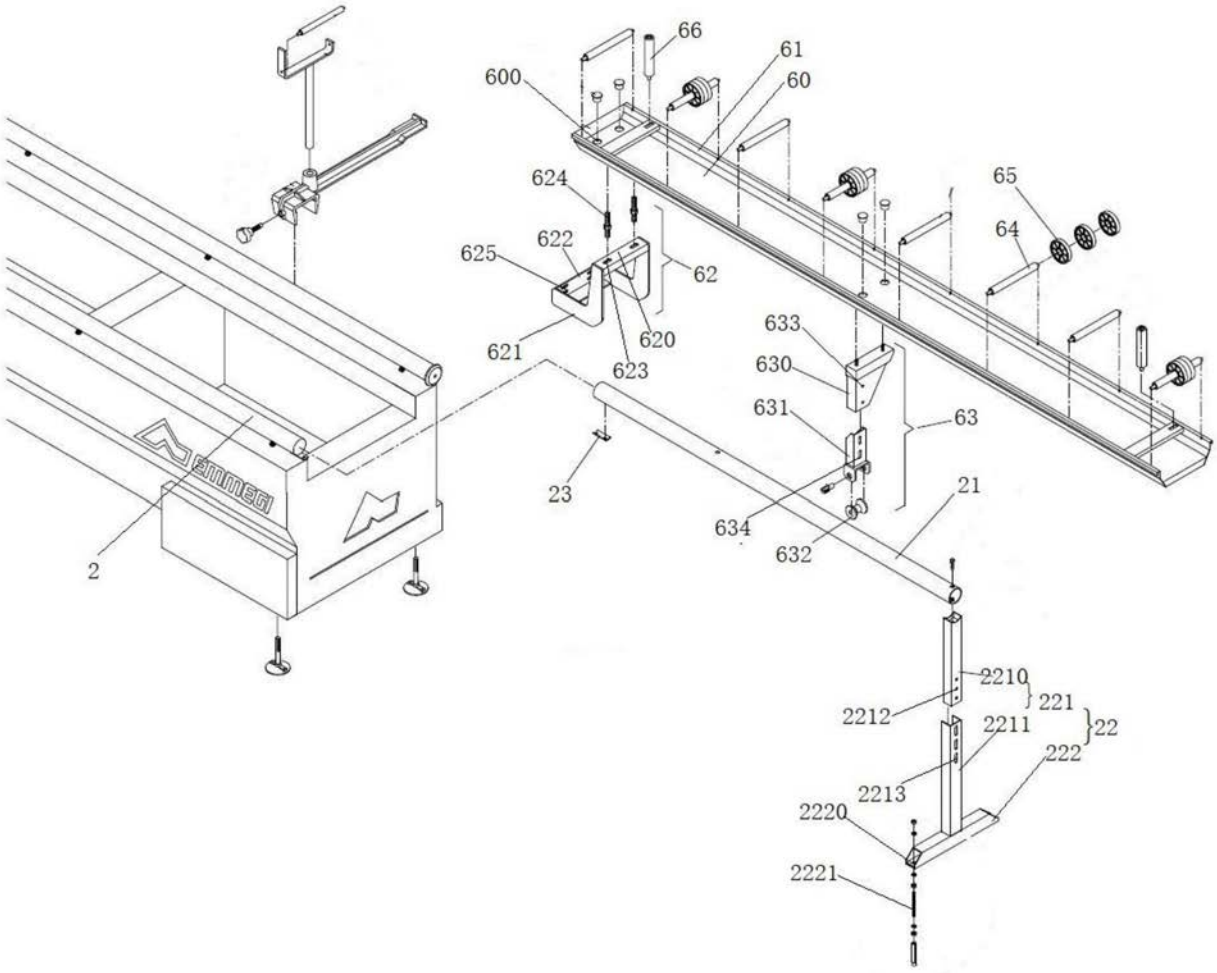

66
61
600
60
624
65
622
64
625
62
620
633
621
623
630
631
63
23
21
634
632
2
2210
221
2212
2211
22
222
2213
2220
2221

图4

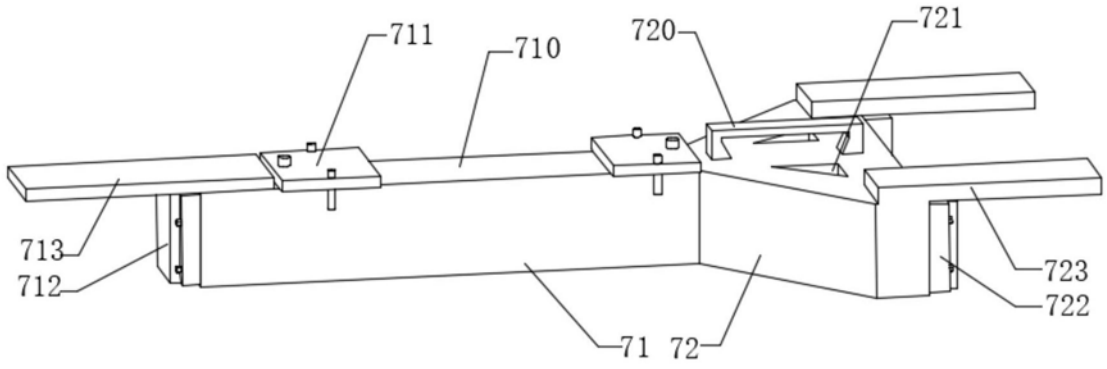

711
710
720
721
713
712
723
722
71
72

图5

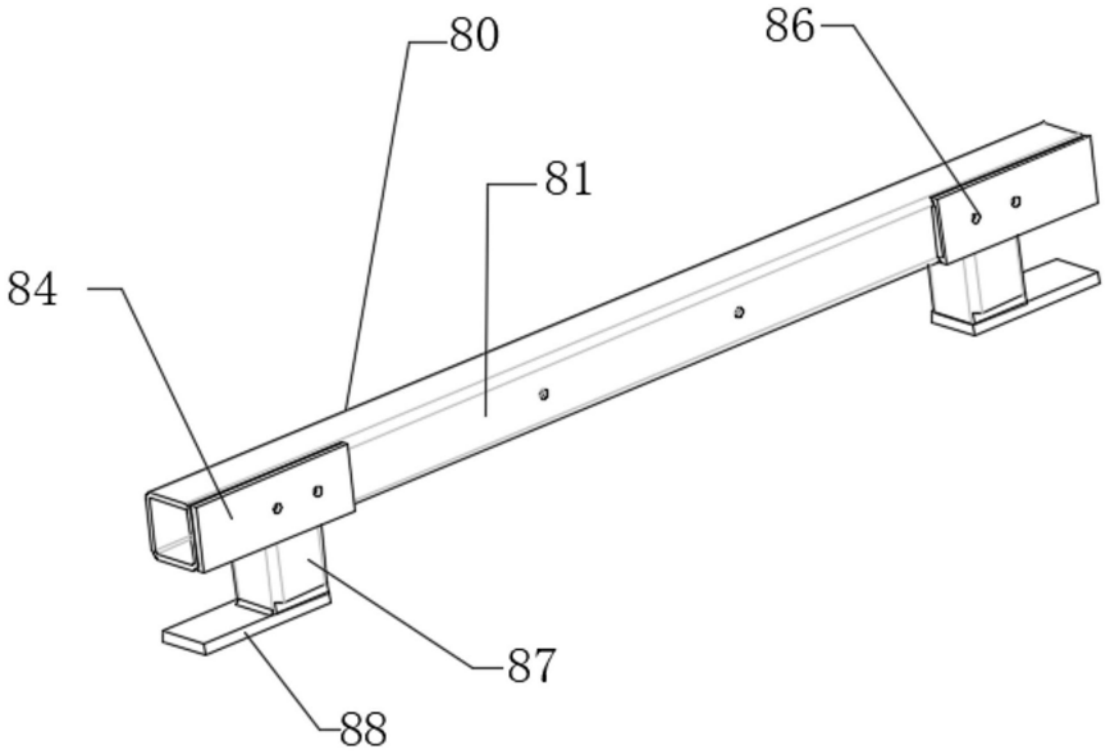


图6

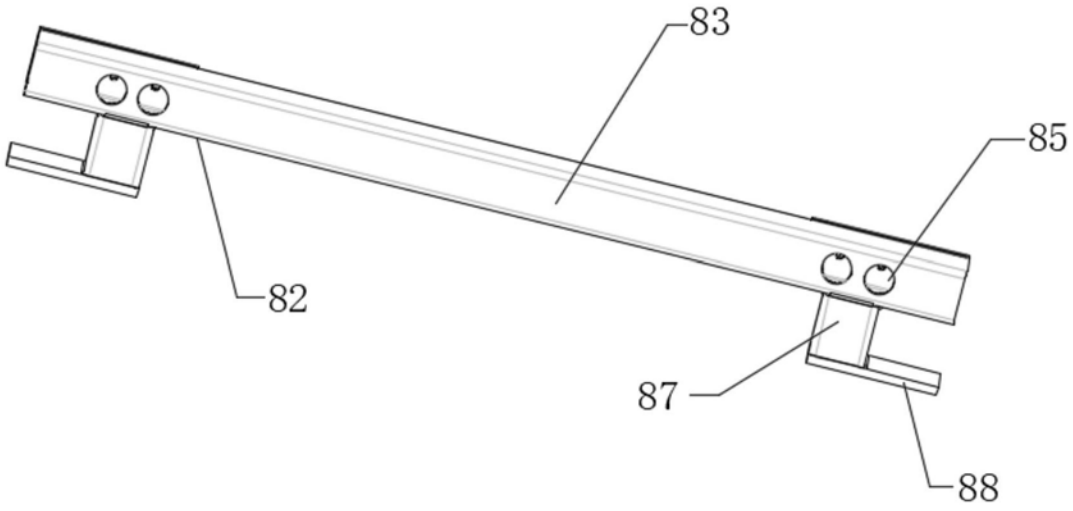


图7