



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222768550 U

(45) 授权公告日 2025. 04. 18

(21) 申请号 202421656944.X

(22) 申请日 2024.07.12

(73) 专利权人 英德海螺型材有限责任公司  
地址 511500 广东省清远市英德市望埠镇

(72) 发明人 林忠元 陈军 马贞兴 杨俊峰  
李敏

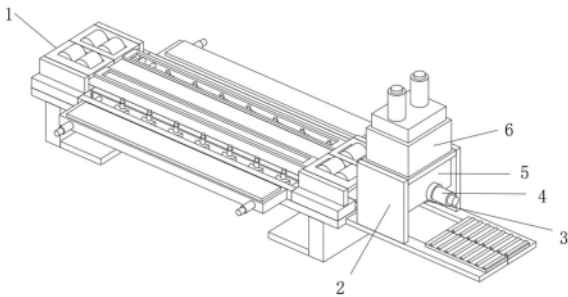
(74) 专利代理机构 天津煜博知识产权代理事务  
所(普通合伙) 12246  
专利代理师 谭永香

(51) Int.Cl.  
B26D 5/08 (2006.01)  
B26D 7/06 (2006.01)  
B26D 7/08 (2006.01)  
B26D 7/01 (2006.01)

权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称  
一种自动横向出料的塑铝型材下料锯

(57) 摘要  
本实用新型公开了一种自动横向出料的塑铝型材下料锯,包括引导处理结构、立板和电锯,所述立板上安装有伸缩控制器,伸缩控制器控制伸缩导架伸缩调节,所述伸缩导架上安装有电机,所述电机上驱动连接有电锯,所述立板的下端与引导处理结构固定连接,所述引导处理结构包括推动座、位移板块、转动引导轮、驱动马达、支撑底架和支撑上板,所述支撑底架上固定连接有支撑上板,所述支撑上板前后两侧对称安装有推动座,所述推动座通过位移板块控制转动引导轮、驱动马达的位置,且驱动马达能够驱动转动引导轮进行转动。本实用新型为自动横向出料的塑铝型材下料锯,通过结构的设置,实现塑铝型材切断处理的目的。



1. 一种自动横向出料的塑铝型材下料锯, 包括引导处理结构(1)、立板(2)和电锯(3), 所述立板(2)上安装有伸缩控制器(6), 伸缩控制器(6)控制伸缩导架(5)伸缩调节, 其特征在于: 所述伸缩导架(5)上安装有电机(4), 所述电机(4)上驱动连接有电锯(3), 所述立板(2)的下端与引导处理结构(1)固定连接;

所述引导处理结构(1)包括推动座(7)、位移板块(8)、转动引导轮(9)、驱动马达(10)、支撑底架(11)和支撑上板(12), 所述支撑底架(11)上固定连接有支撑上板(12), 所述支撑上板(12)前后两侧对称安装有推动座(7), 所述推动座(7)通过位移板块(8)控制转动引导轮(9)、驱动马达(10)的位置, 且驱动马达(10)能够驱动转动引导轮(9)进行转动。

2. 根据权利要求1所述的一种自动横向出料的塑铝型材下料锯, 其特征在于: 所述支撑上板(12)的侧端上部固定安装有顶板轮座(15), 所述支撑上板(12)的侧端固定连接有配合侧架(14)。

3. 根据权利要求2所述的一种自动横向出料的塑铝型材下料锯, 其特征在于: 所述配合侧架(14)上设有引导轮座(13), 且塑铝型材能够在支撑上板(12)上滑动调节。

4. 根据权利要求3所述的一种自动横向出料的塑铝型材下料锯, 其特征在于: 塑铝型材通过支撑上板(12)到达引导轮座(13)上, 且在配合侧架(14)上端, 能够进行切断处理。

5. 根据权利要求4所述的一种自动横向出料的塑铝型材下料锯, 其特征在于: 所述驱动马达(10)通过带动转动引导轮(9)的转动, 使得塑铝型材在支撑上板(12)上位移调整。

6. 根据权利要求5所述的一种自动横向出料的塑铝型材下料锯, 其特征在于: 所述顶板轮座(15)的下端与塑铝型材接触, 能够进行塑铝型材的顶部限位。

## 一种自动横向出料的塑铝型材下料锯

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及塑铝型材下料锯设备技术领域,具体为一种自动横向出料的塑铝型材下料锯。

### 背景技术

[0002] 塑铝型材通过自动化的控制,能够进行传输工作,且通过下料锯的设置,能够将塑铝型材进行处理,从而将塑铝型材进行切断处理,帮助进行自动化的生产控制工作。

[0003] 根据中国专利公开号CN2673545Y,涉及一种带横向自动出料装置的塑铝型材下料锯,属于塑铝门窗加工机械设备技术领域。采用的技术方案是将固定机头改为置于床身导轨上的活动机头,构成左右两个活动机头,底部与一个绕在床身两侧齿轮上的齿形同步带的上下段分别连接构成传动系;在左、右机头相对的内侧面分别安装了一对平行的电动传送带;

[0004] 但是目前自动横向出料的塑铝型材下料锯存在以下问题:存在不便于进行高效稳定型传料控制的目的,从而使得锯断的过程中,容易发生偏移工作,需要进行改进。

### 实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种自动横向出料的塑铝型材下料锯,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0006] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种自动横向出料的塑铝型材下料锯,包括引导处理结构、立板和电锯,所述立板上安装有伸缩控制器,伸缩控制器控制伸缩导架伸缩调节,所述伸缩导架上安装有电机,所述电机上驱动连接有电锯,所述立板的下端与引导处理结构固定连接;

[0007] 所述引导处理结构包括推动座、位移板块、转动引导轮、驱动马达、支撑底架和支撑上板,所述支撑底架上固定连接支撑上板,所述支撑上板前后两侧对称安装有推动座,所述推动座通过位移板块控制转动引导轮、驱动马达的位置,且驱动马达能够驱动转动引导轮进行转动。

[0008] 具体的,所述支撑上板的侧端上部固定安装有顶板轮座,所述支撑上板的侧端固定连接配合侧架。

[0009] 具体的,所述配合侧架上设有引导轮座,且塑铝型材能够在支撑上板上滑动调节。

[0010] 具体的,塑铝型材通过支撑上板到达引导轮座上,且在配合侧架上端,能够进行切断处理。

[0011] 具体的,所述驱动马达通过带动转动引导轮的转动,使得塑铝型材在支撑上板上位移调整。

[0012] 具体的,所述顶板轮座的下端与塑铝型材接触,能够进行塑铝型材的顶部限位。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0014] 一、通过安装引导处理结构,引导处理结构帮助进行塑铝型材的传导控制,且引导

处理结构上固定设有立板,立板上安装伸缩控制器,通过伸缩控制器控制伸缩导架伸缩调节,伸缩导架上安装有电机,且电机能够驱动电锯进行转动,从而带动塑铝型材运动调整,实现自动化的塑铝型材引导传输。

[0015] 二、通过安装引导处理结构,引导处理结构内进行塑铝型材的支撑传输,推动座通过位移板块控制转动引导轮、驱动马达的位置,驱动马达带动转动引导轮进行转动,从而使得塑铝型材位移调整,顶板轮座进行塑铝型材的顶部限位,塑铝型材侧端通过引导轮座引导传输,且在配合侧架中心位置,能够进行切断处理工作。

### 附图说明

[0016] 图1为本实用新型主体结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型主体的立体侧视图;

[0018] 图3为本实用新型引导处理结构的立体图。

[0019] 图中:1-引导处理结构;2-立板;3-电锯;4-电机;5-伸缩导架;6-伸缩控制器;7-推动座;8-位移板块;9-转动引导轮;10-驱动马达;11-支撑底架;12-支撑上板;13-引导轮座;14-配合侧架;15-顶板轮座。

### 具体实施方式

[0020] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0021] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种自动横向出料的塑铝型材下料锯,包括引导处理结构1、立板2和电锯3,立板2上安装有伸缩控制器6,伸缩控制器6控制伸缩导架5伸缩调节,伸缩导架5上安装有电机4,电机4上驱动连接有电锯3,立板2的下端与引导处理结构1固定连接;

[0022] 引导处理结构1包括推动座7、位移板块8、转动引导轮9、驱动马达10、支撑底架11和支撑上板12,支撑底架11上固定连接支撑上板12,支撑上板12前后两侧对称安装有推动座7,推动座7通过位移板块8控制转动引导轮9、驱动马达10的位置,且驱动马达10能够驱动转动引导轮9进行转动。

[0023] 支撑上板12的侧端上部固定安装有顶板轮座15,支撑上板12的侧端固定连接配合侧架14。

[0024] 配合侧架14上设有引导轮座13,且塑铝型材能够在支撑上板12上滑动调节。

[0025] 塑铝型材通过支撑上板12到达引导轮座13上,且在配合侧架14上端,能够进行切断处理。

[0026] 驱动马达10通过带动转动引导轮9的转动,使得塑铝型材在支撑上板12上位移调整。

[0027] 顶板轮座15的下端与塑铝型材接触,能够进行塑铝型材的顶部限位。

[0028] 工作原理:在需要工作时,使用者将整体结构进行安装定位,塑铝型材在支撑上板12上传输,推动座7此时能够控制位移板块8伸缩调节,从而使得转动引导轮9与塑铝型材接

触,同时驱动马达10控制转动引导轮9进行转动,带动塑铝型材在支撑上板12上运动,塑铝型材能够通过传导到达引导轮座13上,且塑铝型材的上端通过顶板轮座15进行限位,此时伸缩控制器6控制伸缩导架5下降,改变电锯3、电机4的位置,同时电机4进行驱动,能够带动电锯3进行转动,从而进行塑铝型材的切断处理工作,完成工作。

[0029] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

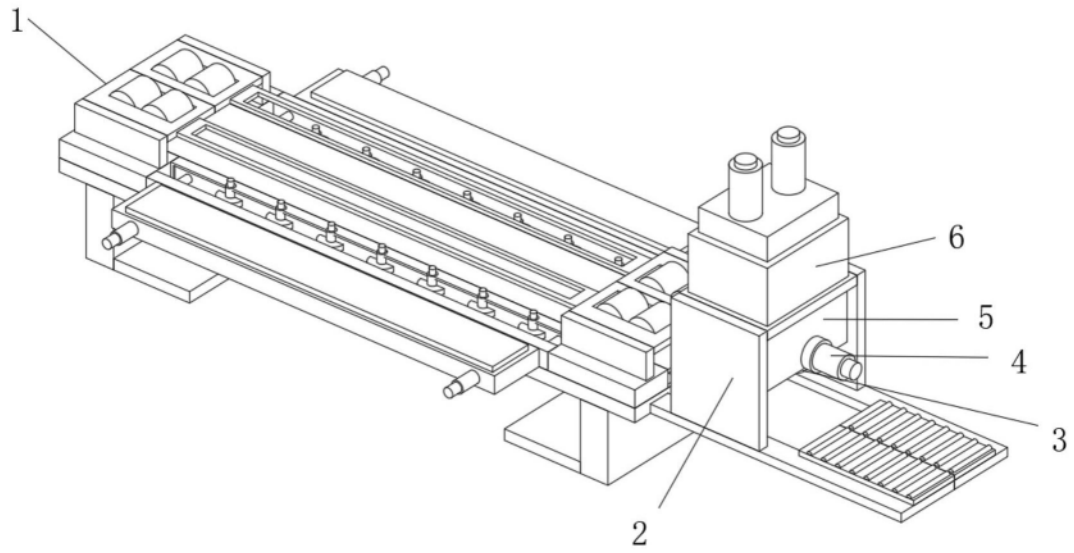


图1

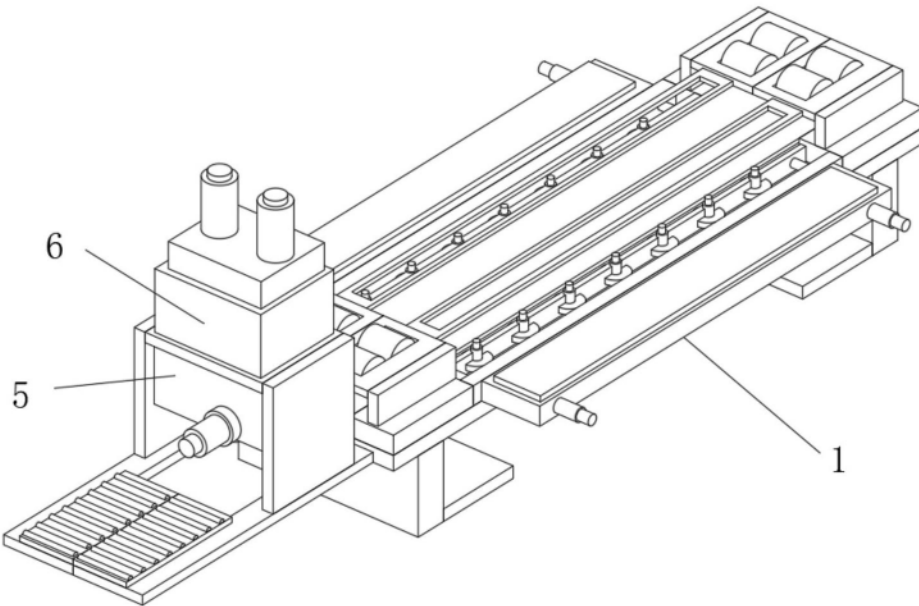


图2

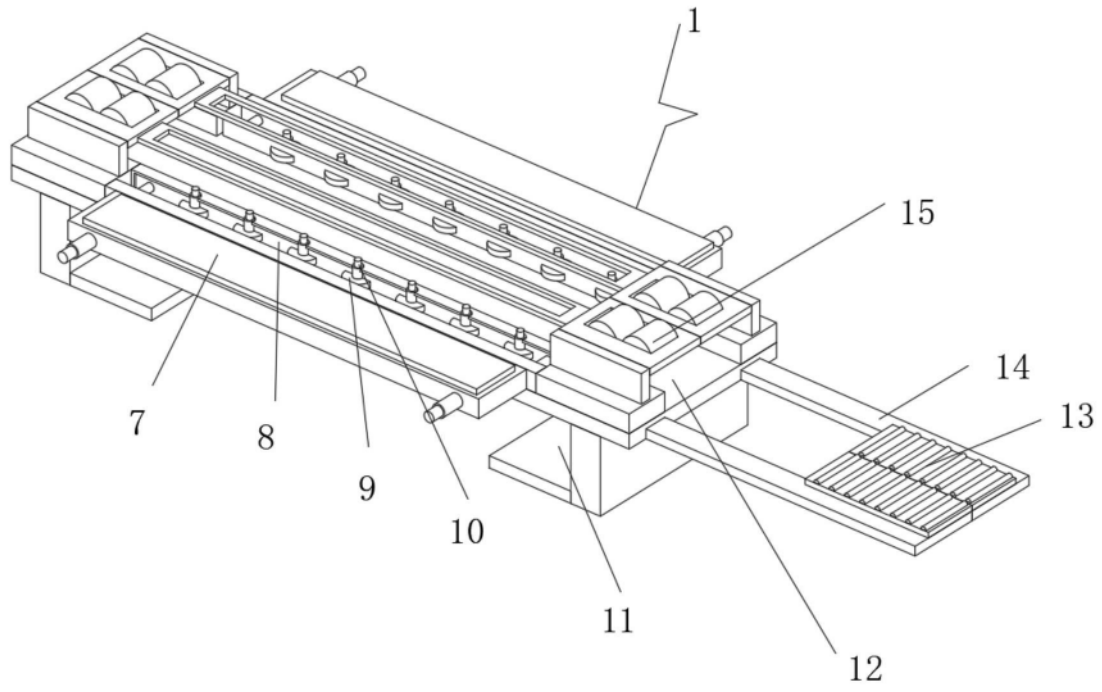


图3