

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 101954522 A

(43) 申请公布日 2011. 01. 26

(21) 申请号 201010173207. 0

(22) 申请日 2010. 05. 17

(71) 申请人 南通中远川崎船舶工程有限公司
地址 226005 江苏省南通市崇川区临江路
117 号

(72) 发明人 张谦中 姜宁

(51) Int. Cl.

B23K 7/00 (2006. 01)

B23K 7/10 (2006. 01)

B23Q 35/04 (2006. 01)

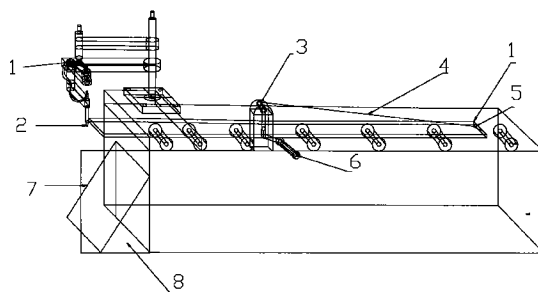
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

仿形切割机

(57) 摘要

本发明公开了一种仿形切割机,包括铁铮样板、火焰切割机和条材进给装置,所述火焰切割机靠附在铁铮样板的轮廓边缘,所述条材进给装置设置在火焰切割机的下方;所述条材进给装置包括摇把手摇滚轮、细绳、三角铁、摇把、斜滑板、防护挡板、平台和滚轮,所述滚轮设置在平台上,滚轮上面放置用于切割的条材,所述手摇滚轮与摇把连接,所述细绳的一端与手摇滚轮连接,另一端与三角铁连接,三角铁上设有可钩住条材尾部的弯头,所述火焰切割机的割头的正下方设有斜滑板,斜滑板的侧面设有防护挡板。本发明极大提高了铁铮的生产效率,一人可以方便地操作两台这种切割机,实现了铁铮的方便、快捷、安全、高效地批量生产。



1. 一种仿形切割机,其特征在于:包括铁铮样板(1)、火焰切割机(2)和条材进给装置,所述火焰切割机(2)靠附在铁铮样板(1)的轮廓边缘,所述条材进给装置设置在火焰切割机(2)的下方;

所述条材进给装置包括摇把手摇滚轮(3)、细绳(4)、三角铁(5)、摇把(6)、斜滑板(7)、防护挡板(8)、平台(9)和滚轮(11),所述滚轮(11)设置在平台(9)上,滚轮(11)上面放置用于切割的条材(10),所述手摇滚轮(3)与摇把(6)连接,所述细绳(4)的一端与手摇滚轮(3)连接,另一端与三角铁(5)连接,三角铁(5)上设有可钩住条材(10)尾部的弯头,所述火焰切割机(2)的割头的正下方设有斜滑板(7),斜滑板(7)的侧面设有防护挡板(8)。

2. 根据权利要求1所述的仿形切割机,其特征在于:所述滚轮(11)有7个。

仿形切割机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种生产船体装配用铁铮的切割设备,具体涉及一种仿形切割机。

背景技术

[0002] 在船舶制造领域中,要用到大量不同形状的铁铮,为了方便、快捷、安全、高效地批量生产铁铮,需要制作一条流动的生产线,铁铮的切割工具这个生产线中重要设备。

发明内容

[0003] 本发明的目的是为了可以批量生产船体装配用铁铮,提供了一种高效的仿形切割机。

[0004] 本发明采用的技术方案是:一种仿形切割机,包括铁铮样板、火焰切割机和条材进给装置,所述火焰切割机靠附在铁铮样板的轮廓边缘,所述条材进给装置设置在火焰切割机的下方;

[0005] 所述条材进给装置包括摇把手摇滚轮、细绳、三角铁、摇把、斜滑板、防护挡板、平台和滚轮,所述滚轮设置在平台上,滚轮上面放置用于切割的条材,所述手摇滚轮与摇把连接,所述细绳的一端与手摇滚轮连接,另一端与三角铁连接,三角铁上设有可钩住条材尾部的弯头,所述火焰切割机的割头的正下方设有斜滑板,斜滑板的侧面设有防护挡板。

[0006] 所优选,所述滚轮有 7 个。

[0007] 本发明为了割出具体形状的铁铮,制作了特定形状的样板,在一适合人作业高度的平台上,有序地布置了滚轮,并设置一手摇滚轮,其上绕过绳子另一端连接一特制的末端弯曲的三角铁,其末端钩在待割条材尾部,人简单的摇动摇把,就可实现条材进给,来进行铁铮的生产。

[0008] 本发明仿形切割机是按照工件的形状制成样板,使割炬按照样板的形状轨迹运行而进行自动切割的一种高效切割工具,由于采用样板仿形,可以很方便地切割各种形状的工件,特别适用于批量生产各种不规则形状和内外同心的各种形状的工件。

[0009] 有益效果:本发明极大提高了铁铮的生产效率,一人可以方便地操作两台这种切割机,实现了铁铮的方便、快捷、安全、高效地批量生产。

附图说明

[0010] 附图为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图和具体实施方式对本发明作进一步说明:

[0012] 如附图所示:一种仿形切割机,包括铁铮样板 1、火焰切割机 2 和条材进给装置,所述火焰切割机 2 靠附在铁铮样板 1 的轮廓边缘,所述条材进给装置设置在火焰切割机 2 的下方;

[0013] 所述条材进给装置包括摇把手摇滚轮 3、细绳 4、三角铁 5、摇把 6、斜滑板 7、防护挡板 8、平台 9 和滚轮 11, 所述滚轮 11 设置在平台 9 上, 滚轮 11 上面放置用于切割的条材 10, 所述手摇滚轮 3 与摇把 6 连接, 所述细绳 4 的一端与手摇滚轮 3 连接, 另一端与三角铁 5 连接, 三角铁 5 上设有可钩住条材 10 尾部的弯头, 所述火焰切割机 2 的割头的正下方设有斜滑板 7, 斜滑板 7 的侧面设有防护挡板 8。所述滚轮 11 有 7 个。

[0014] 本发明先将在平行切割机上切割好了的、特定尺寸的、若干数量的长条材放在平台 9 上, 取出一枚, 放在平台上的滚轮 11 上, 将三角铁 5 末端钩住条材 10 的尾部, 转动摇把 6, 将条材送至一合适位置, 调整火焰切割机 2 割嘴位置, 点火开始切割, 切割完一枚铁铮后, 转动摇把使条材进给, 进行下一枚铁铮切割。切割完了的铁铮顺着斜板滑下 7 落入指定托盘, 防护挡板 8 对作业人员起一定的保护作用。

