



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203045989 U

(45) 授权公告日 2013. 07. 10

(21) 申请号 201320033783. 4

(22) 申请日 2013. 01. 23

(73) 专利权人 泉州市利器金刚石工具有限公司
地址 362000 福建省泉州市惠安北关街西苑
路 1833 号

(72) 发明人 柯建木 庄锡招

(51) Int. Cl.

B28D 1/02 (2006. 01)

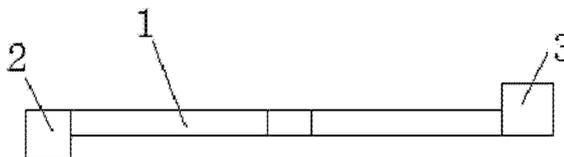
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

新型焊接锯片

(57) 摘要

本实用新型提供了一种切割效率高、生产成本低的新颖焊接锯片,包括基体和焊接在基体上的多个第一刀头和第二刀头,所述第一刀头的上方与基体平齐,所述第二刀头的下方与基体平齐;所述第一刀头与第二刀头交叉排列。本实用新型的新型焊接锯片,由于采用错齿焊接,大幅提高锯片的焊接速度,且同样直径的锯齿刀头厚度要比原有刀头小 1-2mm;节约材料从而降低了生产成本,还能有效降低电机负载功率,提高锯片的切割效率。



1. 一种新型焊接锯片,其特征在于:包括基体和焊接在基体上的多个第一刀头和第二刀头,所述第一刀头的上方与基体平齐,所述第二刀头的下方与基体平齐;所述第一刀头与第二刀头交叉排列。

新型焊接锯片

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种锯片,尤其是一种新型焊接锯片。

背景技术

[0002] 目前大理石和花岗石料开采,圆盘锯开采仍然占据着主导地位,小的圆盘锯片直径有 1.8 米,大的圆盘锯片直径有 4.2 米甚至 4.5 米。由于矿山开采的基体一般不经过热处理,基体变形量相对大一些,因此基体厚度要大,如直径 4.2 米基体厚度达 12mm,刀头厚度要大于基体厚度 3-4mm,这样刀头厚度达 15-16mm,严重影响锯切效率,增加电机负载功率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种切割效率高、生产成本低的新型焊接锯片。

[0004] 实现本实用新型目的的新型焊接锯片,包括基体和焊接在基体上的多个第一刀头和第二刀头,所述第一刀头的上方与基体平齐,所述第二刀头的下方与基体平齐;所述第一刀头与第二刀头交叉排列。

[0005] 本实用新型的有益效果如下:本实用新型的新型焊接锯片,由于采用错齿焊接,大幅提高锯片的焊接速度,并且同样直径的锯齿刀头厚度要比原有刀头小 1-2 mm;节约材料,降低了生产成本,有效降低电机负载功率,提高了锯片的切割效率;这种错齿焊方式还可延伸到工厂加工石材的单片锯上。

附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型的新型焊接锯片的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 本实用新型的实施例如下:如图 1 所示,本实用新型的新型焊接锯片,包括基体 1 和焊接在基体 1 上的多个第一刀头 2 和第二刀头 3,所述第一刀头 2 的上方与基体 1 平齐,所述第二刀头 3 的下方与基体 1 平齐;所述第一刀头 2 与第二刀头 3 交叉排列。

[0008] 本实用新型的新型焊接锯片,由于采用错齿焊接,大幅提高锯片的焊接速度,并且同样直径的锯齿刀头厚度要比原有刀头小 1-2 mm;节约材料从而降低了生产成本,还能有效降低电机负载功率,提高锯片的切割效率;此外,这种错齿焊方式可延伸到工厂加工石材单片锯上。

[0009] 上面所述的实施例仅仅是对本实用新型的优选实施方式进行了描述,并非对本实用新型的范围进行限定,在不脱离本实用新型设计精神前提下,本领域普通工程技术人员对本实用新型技术方案做出的各种变形和改进,均应落入本实用新型的权利要求书确定的保护范围内。

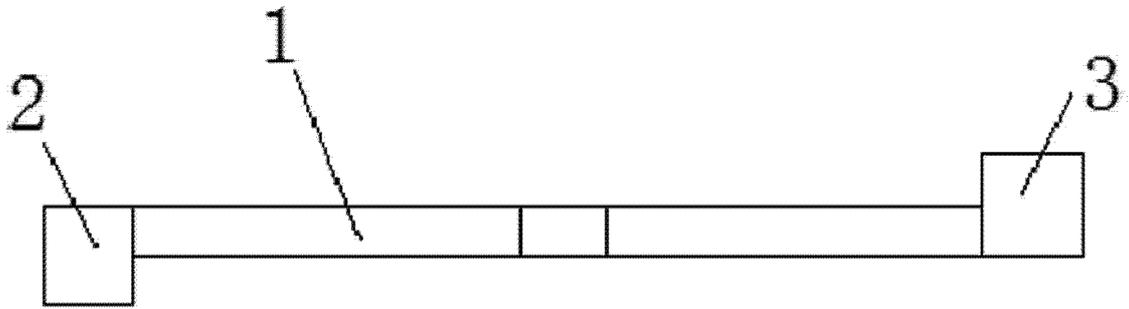


图 1