(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 202829825 U
(45)授权公告日 2013.03.27

(21)申请号 201220401909.4

(22)申请日 2012.08.14

(73)专利权人 元亮科技有限公司
地址 214037 江苏省无锡市北塘区江海西路金山北科技园金山四支路 9 号

(72)发明人 黄小卫 方建东 杨宁 孙晓晓

(74)专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所 32104
代理人 殷红梅

(51)Int.Cl.
C03B 33/00(2006.01)

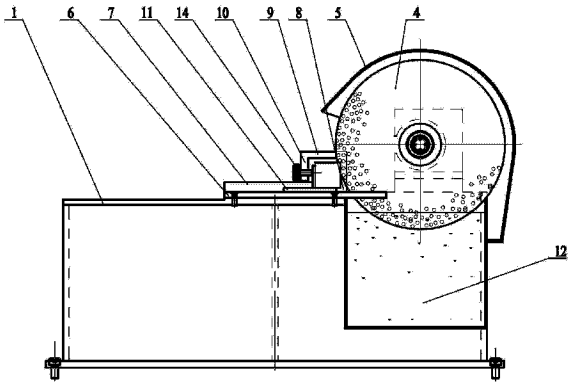
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54)实用新型名称

可切割玻璃的切割机

(57)摘要

本实用新型涉及一种可切割玻璃的切割机，在机架上固定安装有电机与磨头，磨头的轴输入端与电机的输出轴相接，在磨头的轴输出端上固定有切割刀轮，在切割刀轮外侧的磨头上固定有防护罩，在机架上固定有加工底板，在加工底板上固定有基准板，基准板的长度方向与电机的输出轴的长度方向垂直，在加工底板上放置有夹具体，在机架的侧面固定有冷却槽，冷却槽的上槽沿高度高于切割刀轮的下边沿。本实用新型通过电机带动切割刀轮转动对加工件进行切割，代替传统手工切割带来的不便；通过在切割刀轮下侧设置冷却槽，可及时带走加工过程中产生的局部高温及玻璃碎屑。本实用新型提高了加工件的加工精度和利用率。



CN 202829825 U

1. 一种可切割玻璃的切割机，其特征是：在机架（1）上固定安装有电机（2）与磨头（3），磨头（4）的轴输入端与电机（2）的输出轴相接，在磨头（3）的轴输出端上固定有切割刀轮（4），在切割刀轮（4）外侧的磨头（3）上固定有防护罩（5），在机架（1）上固定有加工底板（6），在加工底板（6）上固定有基准板（7），基准板（7）的长度方向与电机（2）的输出轴的长度方向垂直，在加工底板（6）上放置有夹具体，在机架（1）的侧面固定有冷却槽（12），冷却槽（12）的上槽沿高度高于切割刀轮（4）的下边沿。

2. 如权利要求 1 所述的可切割玻璃的切割机，其特征是：所述夹具体包括在加工底板（6）上放置的夹具底座（11），在夹具底座（11）上固定有向上凸起的夹具底板（8），在夹具底板（8）的顶端部固定有向前伸出的连接板（9），在连接板（9）的前端部固定有向下伸出的夹持板（10），夹持板（10）与连接板（9）垂直，连接板（9）与夹具底板（8）垂直，在夹持板（10）上螺接有夹持螺钉（14）。

3. 如权利要求 1 所述的可切割玻璃的切割机，其特征是：在夹具底座（11）上固定有标尺（13），标尺（13）的一端与基准板（7）相抵，且标尺（13）的长度方向与电机（2）的输出轴的长度方向一致。

4. 如权利要求 1 所述的可切割玻璃的切割机，其特征是：所述夹具底座（11）的上表面与基准板（7）的上表面呈等高设置。

可切割玻璃的切割机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种切割机，尤其是一种可切割玻璃的切割机。

背景技术

[0002] 随着科技水平的迅猛发展，许多领域要求玻璃的厚度薄、硬度大，因此，对于玻璃的切割质量要求也越来越高。传统玻璃的切割采用手锯进行手工切割，因手工切割人为因素影响很大，既无法保证切割质量，又费时费力。同时，手工切割会造成部分碎玻璃屑飞扬于工作环境的空气中，这些玻璃碎屑被人体吸入后，会对人体造成肺部伤害。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是克服现有技术中存在的不足，提供一种可高质量、高效率地切割玻璃材料并带走玻璃碎屑、避免工作人员吸入玻璃屑的可切割玻璃的切割机。

[0004] 按照本实用新型提供的技术方案，所述可切割玻璃的切割机，在机架上固定安装有电机与磨头，磨头的轴输入端与电机的输出轴相接，在磨头的轴输出端上固定有切割刀轮，在切割刀轮外侧的磨头上固定有防护罩，在机架上固定有加工底板，在加工底板上固定有基准板，基准板的长度方向与电机的输出轴的长度方向垂直，在加工底板上放置有夹具体，在机架的侧面固定有冷却槽，冷却槽的上槽沿高度高于切割刀轮的下边沿。

[0005] 所述夹具体包括在加工底板上放置的夹具底座，在夹具底座上固定有向上凸起的夹具底板，在夹具底板的顶端部固定有向前伸出的连接板，在连接板的前端部固定有向下伸出的夹持板，夹持板与连接板垂直，连接板与夹具底板垂直，在夹持板上螺接有夹持螺钉。

[0006] 在夹具底座上固定有标尺，标尺的一端与基准板相抵，且标尺的长度方向与电机的输出轴的长度方向一致。

[0007] 所述夹具底座的上表面与基准板的上表面呈等高设置。

[0008] 本实用新型切割机的有益效果是：

[0009] 1、通过电机带动切割刀轮转动对加工件进行切割，代替传统手工切割带来的不便，既省时省工，又可避免人为因素导致切割质量差的问题；

[0010] 2、在所述夹具底座上设置标尺，可根据尺寸要求对加工件进行精确的切割，提高了加工件的加工精度和利用率；

[0011] 3、通过在切割刀轮下侧设置冷却槽，使切割刀轮刃部始终带有冷却液，可及时带走加工件与切割刀轮刃部在切割过程中产生的局部高温及玻璃碎屑，既提高了切割质量，还防止了玻璃碎屑飞扬于空气中被人体吸入带来的危害。

附图说明

[0012] 图 1 是本实用新型的主视图。

[0013] 图 2 是本实用新型的俯视图。

[0014] 图 3 是本实用新型的左视图。

具体实施方式

[0015] 下面结合具体附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

[0016] 如图所示：该可切割玻璃的切割机，在机架 1 上固定安装有电机 2 与磨头 3，磨头 4 的轴输入端与电机 2 的输出轴相接，在磨头 3 的轴输出端上固定有切割刀轮 4，在切割刀轮 4 外侧的磨头 3 上固定有防护罩 5，在机架 1 上固定有加工底板 6，在加工底板 6 上固定有基准板 7，基准板 7 的长度方向与电机 2 的输出轴的长度方向垂直，在加工底板 6 上放置有夹具体，在机架 1 的侧面固定有冷却槽 12，冷却槽 12 的上槽沿高度高于切割刀轮 4 的下边沿。

[0017] 所述夹具体包括在加工底板 6 上放置的夹具底座 11，在夹具底座 11 上固定有向上凸起的夹具底板 8，在夹具底板 8 的顶端部固定有向前伸出的连接板 9，在连接板 9 的前端部固定有向下伸出的夹持板 10，夹持板 10 与连接板 9 垂直，连接板 9 与夹具底板 8 垂直，在夹持板 10 上螺接有夹持螺钉 14。

[0018] 在夹具底座 11 上固定有标尺 13，标尺 13 的一端与基准板 7 相抵，且标尺 13 的长度方向与电机 2 的输出轴的长度方向一致。

[0019] 所述夹具底座 11 的上表面与基准板 7 的上表面呈等高设置。

[0020] 工作时，先将被加工件置于夹具夹持部，通过具底座上部的标尺 13 确定加工件的切割部份，并拧紧夹持螺钉 11 将加工件固定。然后，于冷却槽 12 内加入冷却液，使其淹没切割刀轮 4 的下边沿以上。启动电机 2，使切割刀轮 4 旋转，待切割刀轮 4 的刃部带有冷却液后，将夹具底座 11 沿着基准板 7 向前推动，使加工件慢慢移向切割刀轮 4 进行切割加工。

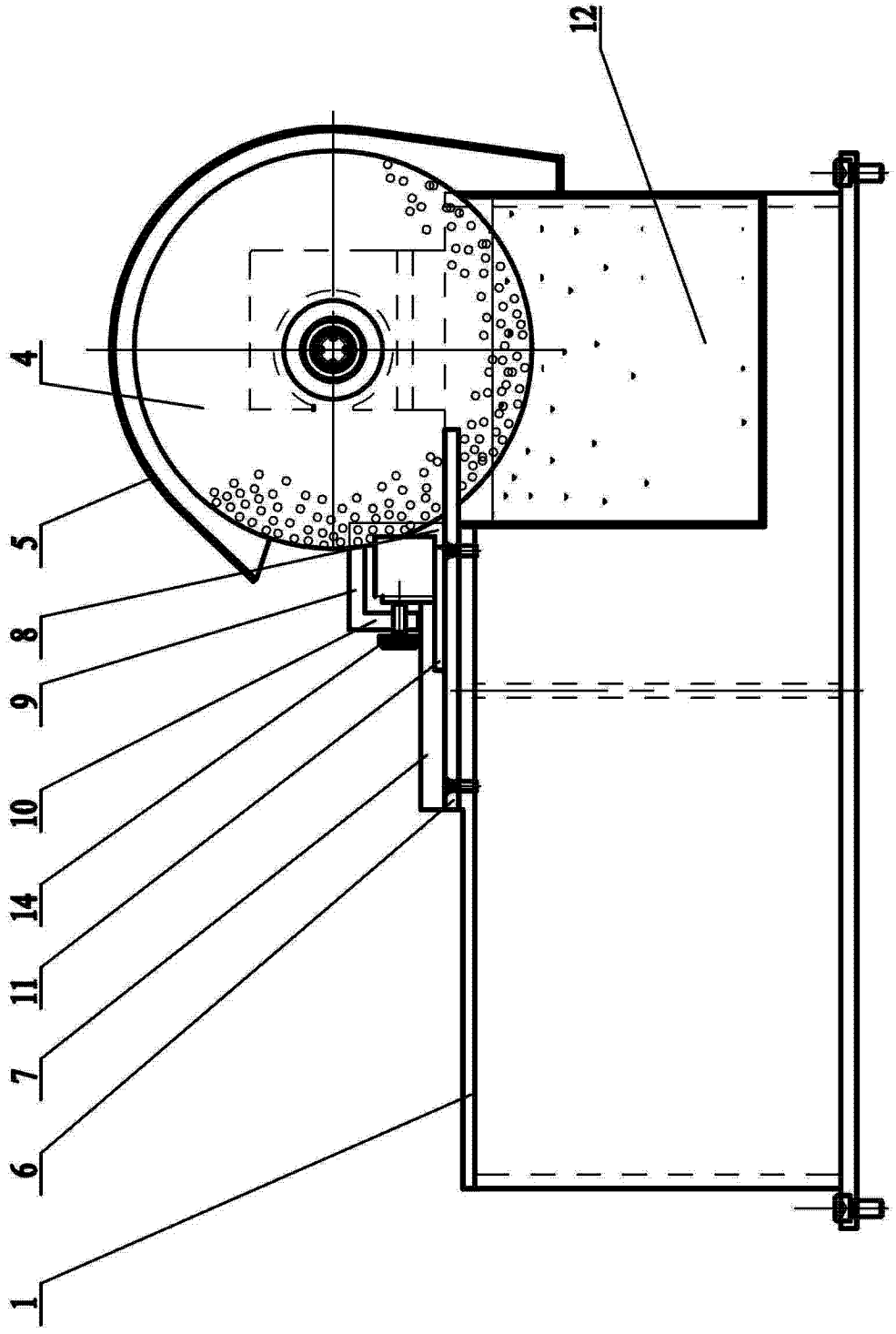


图 1

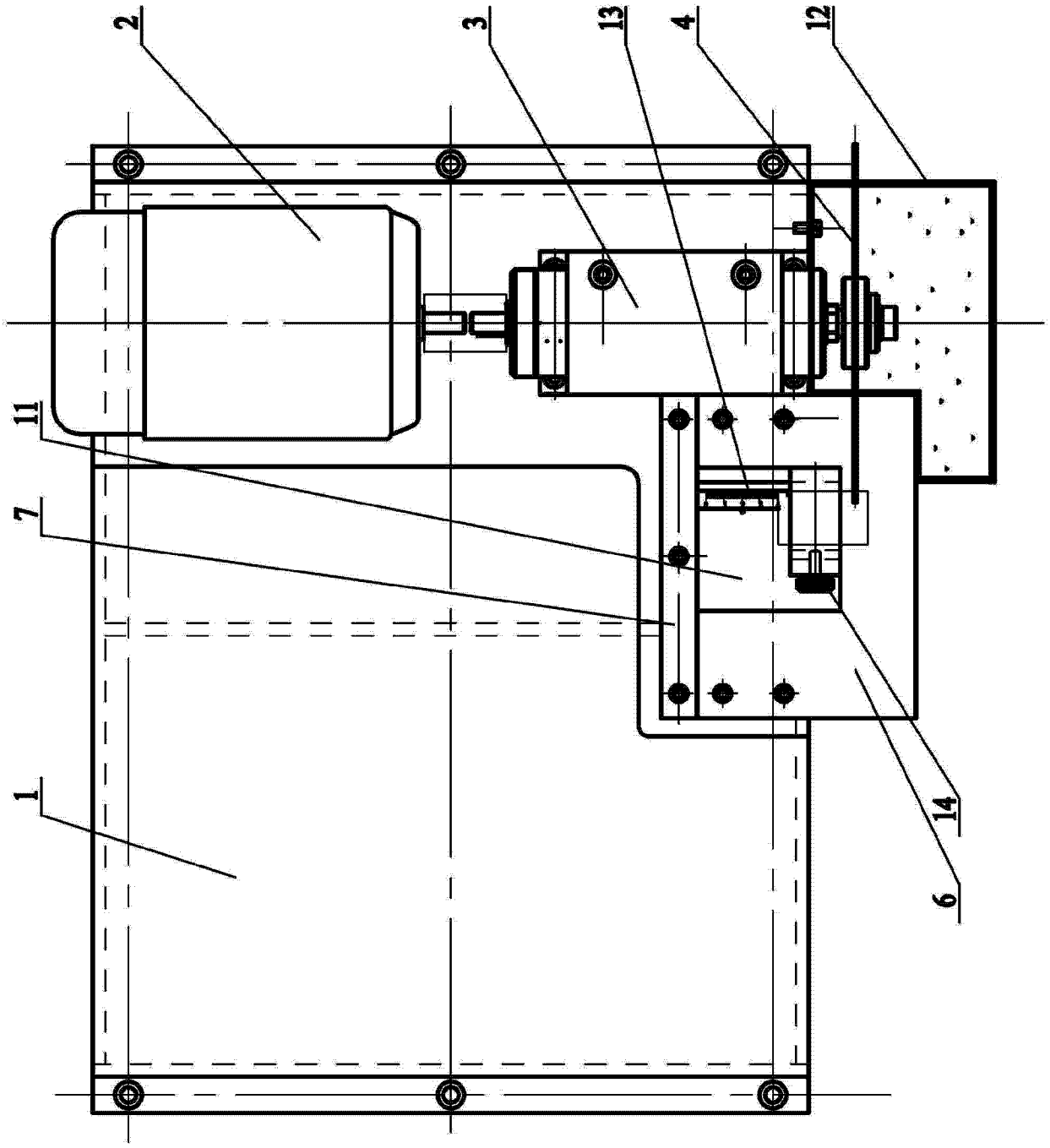


图 2

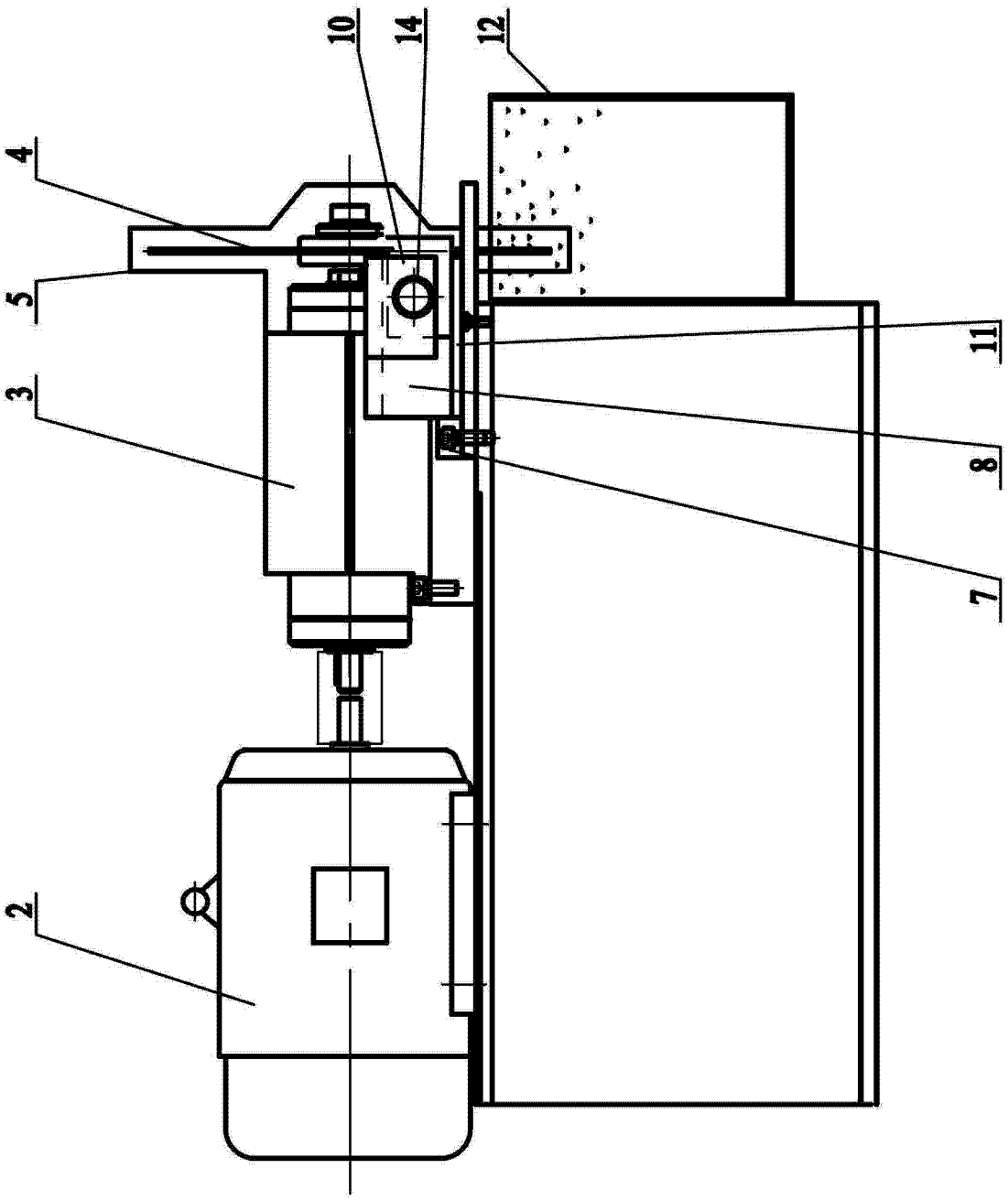


图 3