



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201950488 U

(45) 授权公告日 2011. 08. 31

(21) 申请号 201020140390. X

(22) 申请日 2010. 03. 22

(73) 专利权人 芜湖精艺金属有限公司

地址 241100 安徽省芜湖市芜湖县机械工业园

(72) 发明人 陈进兴

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

B23D 59/00 (2006. 01)

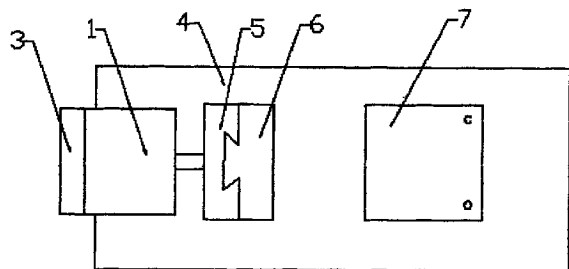
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种下料机的锯切夹紧装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种下料机的锯切夹紧装置,包括汽缸(1)、夹紧模具(2)、和底板(4),其特征在于:汽缸(1)和夹紧模具(2)通过螺杆连接;夹紧模具(2)通过螺栓固定在底板(4)上。本实用新型采用上述技术方案,解决了下料机下料时由锯切夹紧装置自动夹紧料和送料,提高了生产效率,保证操作人员的安全。



1. 一种下料机的锯切夹紧装置,包括汽缸(1)、夹紧模具(2)和底板(4),其特征在于:汽缸(1)和夹紧模具(2)通过螺杆连接;夹紧模具(2)通过螺栓固定在底板(4)上。
2. 根据权利要求1所述的下料机的锯切夹紧装置,其特征在于:所述的汽缸(1)通过汽缸座(3)与底板(4)连接。
3. 根据权利要求1所述的下料机的锯切夹紧装置,其特征在于:所述的夹紧模具(2)分为两个相同的部件a和b,部件a的模座(5)一面上设有螺纹孔;另一面设为燕尾槽形状,与燕尾槽相配合连接的为夹模(6)。
4. 根据权利要求3所述的下料机的锯切夹紧装置,其特征在于:所述的部件b的模座(5)和汽缸(1)固定在底板(4)上。

一种下料机的锯切夹紧装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于下料机技术领域,具体地说,本实用新型涉及一种下料机的锯切夹紧装置。

背景技术

[0002] 目前的下料机多为手动操作,将一根料(金属料)放在料架上固定,然后手压切割机将料锯断,这样费时费力,生产效率非常低。当余料短时,必须一手抓住料,一手压切割机切割,一旦手抓料不稳的话,切割片很容易破碎,危险性大。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的问题是提供一种下料机的锯切夹紧装置。其目的是在下料机工作时无需手动抓住料和供料,提高工作效率和安全性。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采取的技术方案为:

[0005] 本实用新型所提供的这一种下料机的锯切夹紧装置,包括汽缸、夹紧模具和底板,其特征在于:汽缸和夹紧模具通过螺杆连接;夹紧模具通过螺栓固定在底板上。

[0006] 为使本实用新型更加完善,还进一步提出了以下更为详尽和具体的技术方案,以获得最佳的实用效果,更好地实现发明目的,并提高本实用新型的新颖性和创造性:

[0007] 所述的汽缸通过汽缸座与底板连接。

[0008] 所述的夹紧模具为两个相同的部件 a 和 b,部件 a 的模座一面上设有螺纹孔;另一面设为燕尾槽形状,与燕尾槽相配合连接的为夹模。

[0009] 所述的部件 a 的夹模上设有两个定位销;部件 b 的夹模上设有与定位销相配合的定位销孔。

[0010] 所述的部件 b 的模座和汽缸固定在底板上。

[0011] 本实用新型采用上述技术方案,解决了下料机下料时由锯切夹紧装置自动夹紧料和供料,提高了生产效率,保证操作人员的安全。

附图说明

[0012] 下面对本说明书各幅附图所表达的内容及图中的标记作简要说明:

[0013] 图 1 为本实用新型的俯视结构示意图;

[0014] 图 2 为本实用新型左视结构示意图。

[0015] 图中标记为:

[0016] 1、汽缸,2、夹紧模具,3、汽缸座,4、底板,5、模座,6、夹模,7、保护套。

具体实施方式

[0017] 下面对照附图,通过对实施例的描述,对本实用新型的具体实施方式如所涉及各构件的形状、构造、各部分之间的相互位置及连接关系、各部分的作用及工作原理、制造

工艺及操作使用方法等,作进一步详细的说明,以帮助本领域的技术人员对本实用新型的发明构思、技术方案有更完整、准确和深入的理解。

[0018] 如图 1、图 2、所表达的本实用新型的结构。本实用新型为一种下料机的锯切夹紧装置,包括汽缸 1、夹紧模具 2、和底板 4。

[0019] 为了解决在本说明书背景技术部分所述的目前公知技术存在的问题并克服其缺陷,实现无需手动抓住料和供料,提高生产效率和料精度以及安全的目的,本实用新型采取的技术方案为:

[0020] 如图 1、图 2 所示,本实用新型所提供的这种下料机的锯切夹紧装置,汽缸 1 和夹紧模具 2 通过螺杆连接;夹紧模具 2 通过螺栓固定在底板 4 上。

[0021] 汽缸 1 推动夹紧模具 2 的 a 部件前进,将料夹紧在 a 和 b 部件之间进行锯切,大大的提高了效率和安全性。

[0022] 以下是本实用新型提供的具体实施示例,供本领域的技术人员在实施本实用新型时参考和应用:

[0023] 实施例一:

[0024] 本实用新型所述的汽缸 1 通过汽缸座 3 与底板 4 连接。

[0025] 所述的夹紧模具 2 分为两个相同的部件 a 和 b,部件 a 的模座 5 一面上设有螺纹孔;另一面设为燕尾槽形状,与燕尾槽相配合连接的为夹模 6。

[0026] 所述的部件 b 的模座 5 和汽缸 1 固定在底板 4 上。

[0027] 汽缸 1 用螺栓固定在汽缸座 3 上,汽缸 1 和模座 5 之间用螺杆连接固定,夹模 6 和模座 5 采用燕尾槽式连接;部件 b 的模座页固定在底板 4 上;当汽缸 1 接受感应器的信号推动模座 5 前进,夹模 6 根据料的大小和形状可以更换,保护套 7 防止锯屑落进夹紧模具,影响使用。。

[0028] 上面结合附图对本实用新型进行了示例性描述,显然本实用新型具体实现并不受上述方式的限制,只要采用了本实用新型的方法构思和技术方案进行的各种非实质性的改进,或未经改进将本实用新型的构思和技术方案直接应用于其它场合的,均在本实用新型的保护范围之内。

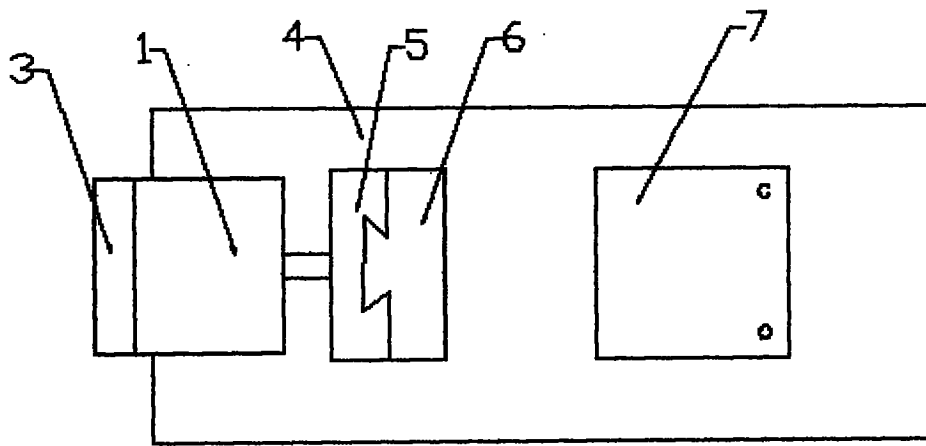


图 1

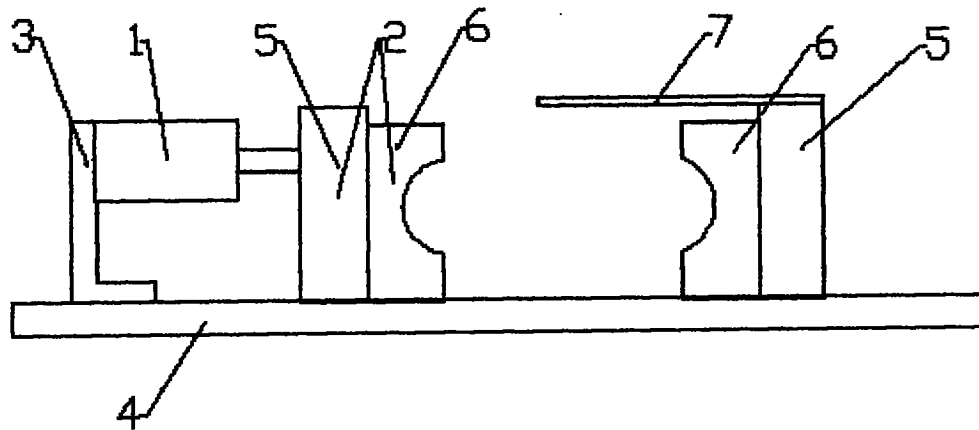


图 2