(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 203305386 U
(45)授权公告日 2013.11.27

(21)申请号 201320327769.5

(22)申请日 2013.06.07

(73)专利权人 陈仲礼
地址 537400 广西壮族自治区玉林市北流市城南一路0090号

(72)发明人 陈仲礼

(74)专利代理机构 北海市海城区佳旺专利代理事务所（普通合伙） 45115
代理人 傅启英

(51)Int.Cl.
B28D 1/24(2006.01)
B28D 1/14(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

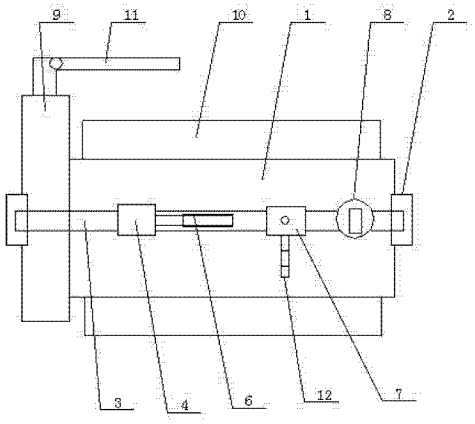
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种瓷砖切割打孔机

(57)摘要

一种瓷砖切割打孔机，它涉及陶瓷设备领域，底座的两端分别设有导航座，导航座之间设有导轨，导轨上设有滑动座，滑动座的底部设有切割道轮，滑动座的一侧设有手柄，导轨上设有打孔装置，滑动座与打孔装置之间设有定位标记装置，底座的两侧分别设有抽拉式标尺，固定标尺设置在底座的一端，角度尺与固定标尺的一端连接。它结构简单，操作方便，能准确定位，并能安全、快速的切割、打孔，无需过多的人工操作，降低了误差率，提高了加工的效率，减少了报废率，降低了损失和成本。



CN 203305386 U

1. 一种瓷砖切割打孔机，其特征在于它包含底座 (1)、导航座 (2)、导轨 (3)、滑动座 (4)、切割刀轮 (5)、手柄 (6)、定位标记装置 (7)、打孔装置 (8)、固定标尺 (9)、抽拉式标尺 (10)、角度尺 (11)；底座 (1) 的两端分别设有导航座 (2)，导航座 (2) 之间设有导轨 (3)，导轨 (3) 上设有滑动座 (4)，滑动座 (4) 的底部设有切割刀轮 (5)，滑动座 (4) 的一侧设有手柄 (6)，导轨 (3) 上设有打孔装置 (8)，滑动座 (4) 与打孔装置 (8) 之间设有定位标记装置 (7)，底座 (的两侧分别设有抽拉式标尺 (10)，固定标尺 (9) 设置在底座 (1) 的一端，角度尺 (11) 与固定标尺 (9) 的一端连接。

2. 根据权利要求 1 所述的一种瓷砖切割打孔机，其特征在于所述的定位标记装置 (7) 的一侧设有伸缩校对杆 (12)。

3. 根据权利要求 1 所述的一种瓷砖切割打孔机，其特征在于所述的定位标记装置 (7) 的底部设有标记笔。

一种瓷砖切割打孔机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及陶瓷设备领域，具体涉及一种瓷砖切割打孔机。

背景技术

[0002] 手动切割机是一种非电动瓷砖切割机，与电动的切割机相比，手动的更为准确、方便、快捷、环保、安全，但是现有的瓷砖切割机功能单一。

[0003] 在建筑施工时，需要将瓷砖切割、打孔和磨边，这三个工序需分数个设备来完成，耽搁的时间长，且每次重新安置时都需要再次的校正位置，浪费大量的时间，现有的打孔机在打孔前需要大量的人工操作，将两个方向的距离校正，确定圆孔的中心，再通过记号笔标注，最后通过打孔机打孔。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种瓷砖切割打孔机，它结构简单，操作方便，能准确定位，并能安全、快速的切割、打孔，无需过多的人工操作，降低了误差率，提高了加工的效率，减少了报废率，降低了损失和成本。

[0005] 为了解决背景技术所存在的问题，本实用新型是采用以下技术方案：它包含底座 1、导航座 2、导轨 3、滑动座 4、切割刀轮 5、手柄 6、定位标记装置 7、打孔装置 8、固定标尺 9、抽拉式标尺 10、角度尺 11；底座 1 的两端分别设有导航座 2，导航座 2 之间设有导轨 3，导轨 3 上设有滑动座 4，滑动座 4 的底部设有切割刀轮 5，滑动座 4 的一侧设有手柄 6，导轨 3 上设有打孔装置 8，滑动座 4 与打孔装置 8 之间设有定位标记装置 7，底座 1 的两侧分别设有抽拉式标尺 10，固定标尺 9 设置在底座 1 的一端，角度尺 11 与固定标尺 9 的一端连接。

[0006] 所述的定位标记装置 7 的一侧设有伸缩校对杆 12。

[0007] 所述的定位标记装置 7 的底部设有标记笔。

[0008] 本实用新型切割瓷砖时，拉出抽拉式标尺 10 作为支撑架，可以切割较大尺寸的瓷砖；打孔时，先通过定位标记装置 7 确定打孔的位置，再通过打孔装置 8 调节打孔的直径并打孔。

[0009] 本实用新型结构简单，操作方便，能准确定位，并能安全、快速的切割、打孔，无需过多的人工操作，降低了误差率，提高了加工的效率，减少了报废率，降低了损失和成本。

[0010] 附图说明：

[0011] 图 1 为本实用新型的结构示意图；

[0012] 图 2 为本实用新型中滑动座 4 的结构示意图。

[0013] 具体实施方式：

[0014] 参照图 1 和图 2，本具体实施方式采用以下技术方案：它包含底座 1、导航座 2、导轨 3、滑动座 4、切割刀轮 5、手柄 6、定位标记装置 7、打孔装置 8、固定标尺 9、抽拉式标尺 10、角度尺 11；底座 1 的两端分别设有导航座 2，导航座 2 之间设有导轨 3，导轨 3 上设有滑动座 4，滑动座 4 的底部设有切割刀轮 5，滑动座 4 的一侧设有手柄 6，导轨 3 上设有打孔装置

8，滑动座 4 与打孔装置 8 之间设有定位标记装置 7，底座 1 的两侧分别设有抽拉式标尺 10，固定标尺 9 设置在底座 1 的一端，角度尺 11 与固定标尺 9 的一端连接。

[0015] 所述的定位标记装置 7 的一侧设有伸缩校对杆 12。

[0016] 所述的定位标记装置 7 的底部设有标记笔。

[0017] 本具体实施方式切割瓷砖时，拉出抽拉式标尺 10 作为支撑架，可以切割较大尺寸的瓷砖；打孔时，先通过定位标记装置 7 确定打孔的位置，再通过打孔装置 8 调节打孔的直径并打孔。

[0018] 本具体实施方式结构简单，操作方便，能准确定位，并能安全、快速的切割、打孔，无需过多的人工操作，降低了误差率，提高了加工的效率，减少了报废率，降低了损失和成本。

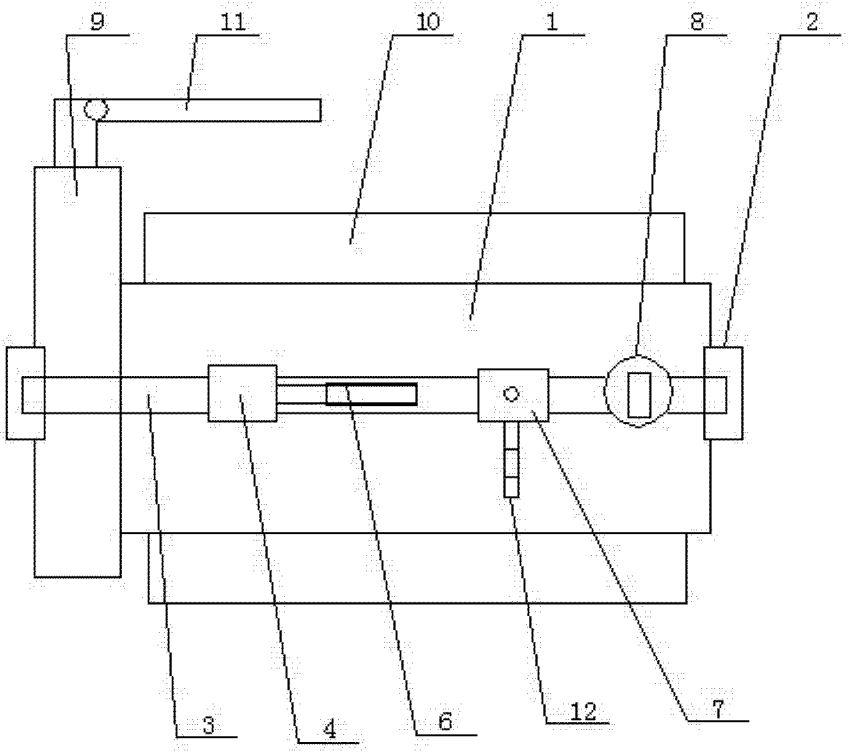


图 1

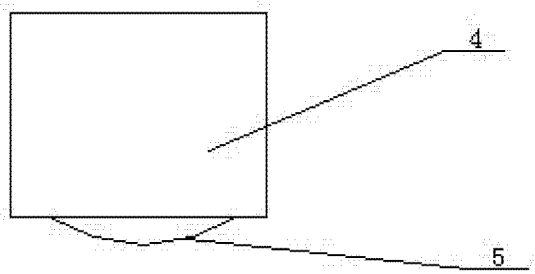


图 2