



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204724936 U

(45) 授权公告日 2015. 10. 28

(21) 申请号 201520307202. 0

(22) 申请日 2015. 05. 13

(73) 专利权人 陈华明

地址 518000 广东省深圳市宝安区松岗 107
国道 125 号

(72) 发明人 陈华明

(51) Int. Cl.

B23D 47/04(2006. 01)

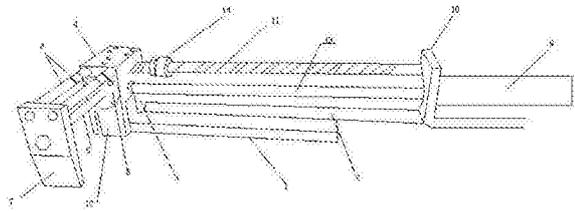
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种圆盘锯铝机全自动高速送料装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种圆盘锯铝机全自动高速送料装置,包括直接安装于原机机台面板上的底座板,底座板上设置有与原机机台面板连接用的螺丝孔,底座板前面是夹料固定板送料时的活动位置,底座板的后面设置一电子尺安装固定位置及动作转换开关安装位置,底座板的上端安装一方形导轨,方形导轨的一端设置一导轨滑块,导轨滑块支承夹料座总成并且带动夹料座总成作直线送料运动,夹料座总成前方设有离原机台面高 2-3mm 的夹料固定板;本实用新型采用气缸送料,同时采用电子尺及送料调节杆与调节定位螺母共同作用克服送料气缸动作时气缸内活塞两头的气压不平衡造成送料长度不稳定的因素,达到送料长度准确稳定的目的。



1. 一种圆盘锯铝机全自动高速送料装置,其特征在于:包括直接安装于原机机台面板上的底座板,底座板上设置有与原机机台面板连接用的螺丝孔,底座板前面是夹料固定板送料时的活动位置,底座板的后面设置一电子尺安装固定位置及动作转换开关安装位置,底座板的上端安装一方形导轨,方形导轨的一端设置一导轨滑块,导轨滑块支承夹料座总成并且带动夹料座总成作直线送料运动,夹料座总成前方设有离原机台面高 2-3mm 的夹料固定板,夹料座总成的左边设有送料长度调节杆活动用的第一过孔及缺材料报警及停机感应器用的穿线孔,夹料座右边设有送料杆安装固定螺丝孔及送料长度调节杆活动用的第二过孔,第一过孔与第二过孔相通,夹料座总成的夹料固定板前边设有夹料活动板导柱孔及夹料活动板拉杆孔,夹料活动板设有两个导柱固定孔及一个夹料拉杆锁紧固定孔,所述夹料拉杆锁紧固定孔与夹料座总成之间安装一夹料拉杆,两个导柱固定孔内均安装一用于引导夹料活动板定向松夹料运动的夹料活动板导柱,夹料座总成内设置内置式夹料气缸,夹料气缸的一端安装一送料气缸杆,该送料气缸杆内部设有调节螺杆,用以调节夹料活动板与夹料固定板夹料前的距离,底座板及方形导轨上安装一送料气缸固定座,送料气缸固定座上设有调节杆固定安装孔及送料气缸安装位置及安装螺丝孔,送料气缸安装位置上设置有用以带动夹料座总成左右直线运行的送料气缸,送料长度调节杆上安装锁紧定位螺母。

2. 根据权利要求 1 所述的圆盘锯铝机全自动高速送料装置,其特征在于:所述夹料座总成的另一端设置一调节杆前固定座,所述调节杆前固定座底部设置有螺丝孔,调节杆前固定座通过螺丝孔安装在底座板上,调节杆前固定底座的上端设有调节杆前固定安装孔,送料长度调节杆的另一端穿过夹料座总成安装于调节杆前固定安装孔内。

3. 根据权利要求 1 所述的圆盘锯铝机全自动高速送料装置,其特征在于:所述电子尺安装固定位置设置有电子尺。

4. 根据权利要求 1 所述的圆盘锯铝机全自动高速送料装置,其特征在于:所述底座板在原机台台面的螺丝孔是长方形沉头螺丝孔,可调节底座板及方形导轨与原机锯片的垂直度。

一种圆盘锯铝机全自动高速送料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种圆盘锯铝机全自动高速送料装置。

背景技术

[0002] 传统的铝材圆盘锯铝机都是采用手动或液压夹送全自动送料方式,传统的液压全自动夹送材料具有运动速度慢、动作程序转换次数多、设备结构复杂、生产成本低、生产效率低的缺点。传统手动送料生产效率低,工作人员艰苦,浪费人力资源。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种采用气动方式运动,运动速度快,并且有部份动作程序采用同时运动的工作方式减少动作转换次数节省时间,达到送料速度快的优点的圆盘锯铝机全自动高速送料装置。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案来实现的:一种圆盘锯铝机全自动高速送料装置,包括直接安装于原机机台面板上的底座板,底座板上设置有与原机机台面板连接用的螺丝孔,底座板前面是夹料固定板送料时的活动位置,底座板的后面设置一电子尺安装固定位置及动作转换开关安装位置,底座板的上端安装一方形导轨,方形导轨的一端设置一导轨滑块,导轨滑块支承夹料座总成并且带动夹料座总成作直线送料运动,夹料座总成前方设有离原机台面高 2-3mm 的夹料固定板,夹料座总成的左边设有送料长度调节杆活动用的第一过孔及缺材料报警及停机感应器用的穿线孔,夹料座右边设有送料杆安装固定螺丝孔及送料长度调节杆活动用的第二过孔,第一过孔与第二过孔相通,夹料座总成的夹料固定板前边设有夹料活动板导柱孔及夹料活动板拉杆孔,夹料活动板设有两个导柱固定孔及一个夹料拉杆锁紧固定孔,所述夹料拉杆锁紧固定孔与夹料座总成之间安装一夹料拉杆,两个导柱固定孔内均安装一用于引导夹料活动板定向松夹料运动的夹料活动板导柱,夹料座总成内设置内置式夹料气缸,夹料气缸的一端安装一送料气缸杆,该送料气缸杆内部设有调节螺杆,用以调节夹料活动板与夹料固定板夹料前的距离,底座板及方形导轨上安装一送料气缸固定座,送料气缸固定座上设有调节杆固定安装孔及送料气缸安装位置及安装螺丝孔,送料气缸安装位置上设置有用于带动夹料座总成左右直线运行的送料气缸,送料长度调节杆上安装锁紧定位螺母。

[0005] 作为优选的技术方案,所述夹料座总成的另一端设置一调节杆前固定座,所述调节杆前固定座底部设置有螺丝孔,调节杆前固定座通过螺丝孔安装在底座板上,调节杆前固定座的上端设有调节杆前固定安装孔,送料长度调节杆的另一端穿过夹料座总成安装于调节杆前固定安装孔内。

[0006] 作为优选的技术方案,所述电子尺安装固定位置设置有电子尺。

[0007] 作为优选的技术方案,所述底座板在原机台台面的螺丝孔是长方形沉头螺丝孔,可调节底座板及方形导轨与原机锯片的垂直度。

[0008] 本实用新型的有益效果是:本实用新型采用气压夹送方式由气缸及方形导轨以及

长度调节组合的作用,致使运动速度快、动作程序变换次数减少,结构简单且底座面积小,可直接安装在原机机台上,占地空间小操作简便,由气缸及方形导轨以及长度调节组合的使用。

附图说明

[0009] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0010] 图 1 为本实用新型的主视图;

[0011] 图 2 为本实用新型的俯视图;

[0012] 图 3 为本实用新型的右视图。

具体实施方式

[0013] 本说明书中公开的所有特征,或公开的所有方法或过程中的步骤,除了互相排斥的特征和/或步骤以外,均可以以任何方式组合。

[0014] 本说明书(包括任何附加权利要求、摘要和附图)中公开的任一特征,除非特别叙述,均可被其他等效或具有类似目的的替代特征加以替换。即,除非特别叙述,每个特征只是一系列等效或类似特征中的一个例子而已。

[0015] 如图 1-图 3 所示,本实用新型的一种圆盘锯铝机全自动高速送料装置,包括直接安装于原机机台面板上的底座板 1,底座板 1 上设置有与原机机台面板连接用的螺丝孔,底座板 1 前面是夹料固定板送料时的活动位置,底座板 1 的后面设置一电子尺安装固定位置及动作转换开关安装位置,底座板 1 的上端安装一方形导轨 2,方形导轨 2 的一端设置一导轨滑块 3,导轨滑块 3 支承夹料座总成 4 并且带动夹料座总成 4 作直线送料运动,夹料座总成 4 前方设有离原机台面高 2-3mm 的夹料固定板 12,夹料座总成 4 的左边设有送料长度调节杆活动用的第一过孔及缺材料报警及停机感应器用的穿线孔,夹料座总成 4 右边设有送料杆安装固定螺丝孔及送料长度调节杆活动用的第二过孔,第一过孔与第二过孔相通,夹料座总成 4 的夹料固定板 12 前边设有夹料活动板导柱孔及夹料活动板拉杆孔,夹料活动板 7 设有两个导柱固定孔及一个夹料拉杆锁紧固定孔,所述夹料拉杆锁紧固定孔与夹料座总成之间安装一夹料拉杆 5,两个导柱固定孔内均安装一用于引导夹料活动板定向松夹料运动的夹料活动板导柱 6,夹料座总成 4 内设置内置式夹料气缸 8,夹料气缸的一端安装一送料气缸杆 13,该送料气缸杆 13 内部设有调节螺杆,用以调节夹料活动板与夹料固定板夹料前的距离,底座板 1 及方形导轨 2 上安装一送料气缸固定座 10,送料气缸固定座 10 上设有调节杆固定安装孔及送料气缸安装位置及安装螺丝孔,送料气缸安装位置上设置有用于带动夹料座总成左右直线运行的送料气缸 9,送料长度调节杆 11 上安装锁紧定位螺母 14。

[0016] 其中,夹料座总成 4 的另一端设置一调节杆前固定座 15,所述调节杆前固定座底部设置有螺丝孔,调节杆前固定座通过螺丝孔安装在底座板上,调节杆前固定座的上端设有调节杆前固定安装孔,送料长度调节杆 11 的另一端穿过夹料座总成安装于调节杆前固定安装孔内;电子尺安装固定位置设置有电子尺 16。

[0017] 底座板在原机台台面的螺丝孔是长方形沉头螺丝孔,可调节底座板及方形导轨与原机锯片的垂直度。

[0018] 夹料座总成由送料气缸带动夹料座运动送料及长度调节杆与电子尺的作用确定当前所需的送料长度,送料最大限长由送料气缸及方形导轨以及送料长度调节杆的长度确定(即送料最长的限长由送料气缸及方形导轨及调节螺杆确定,三者越长送料长限越长)。

[0019] 本实用新型的有益效果是:本实用新型采用气压夹送方式由气缸及方形导轨以及长度调节组合的作用,致使运动速度快、动作程序变换次数减少,结构简单且底座面积小,可直接安装在原机机台上,占地空间小操作简便,由气缸及方形导轨以及长度调节组合的使用。

[0020] 以上所述,仅为本实用新型的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何不经过创造性劳动想到的变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此,本实用新型的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

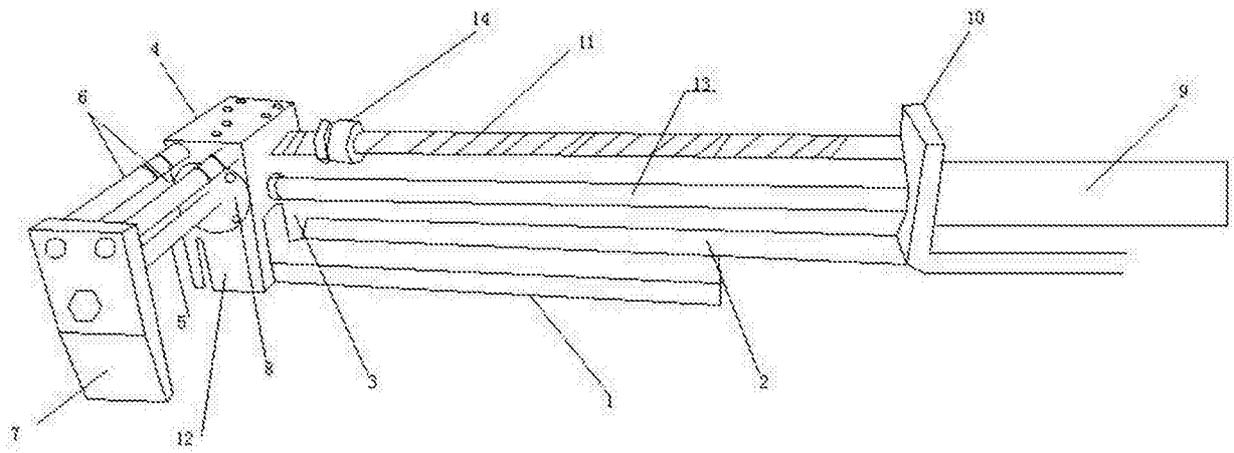


图 1

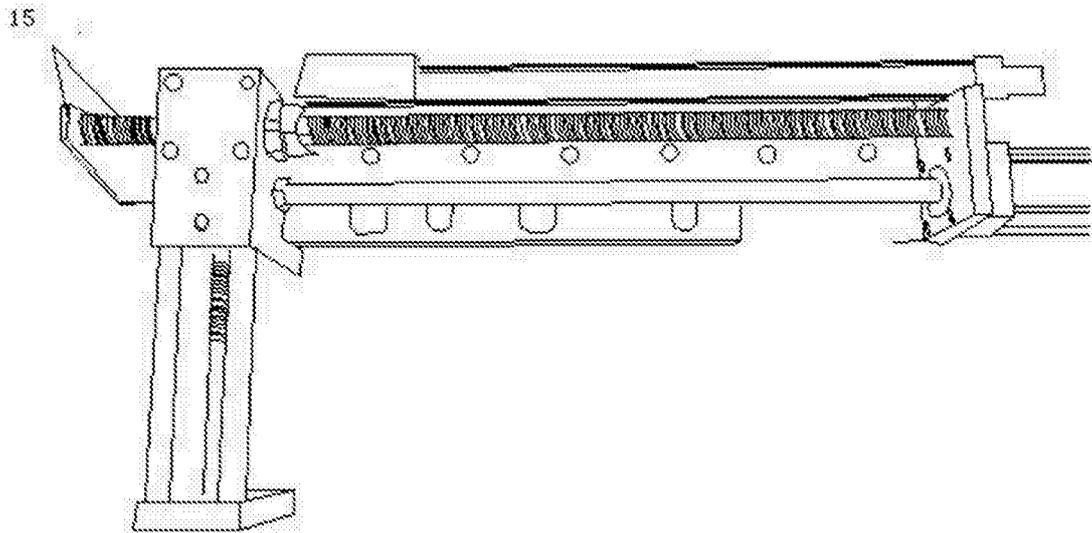


图 2

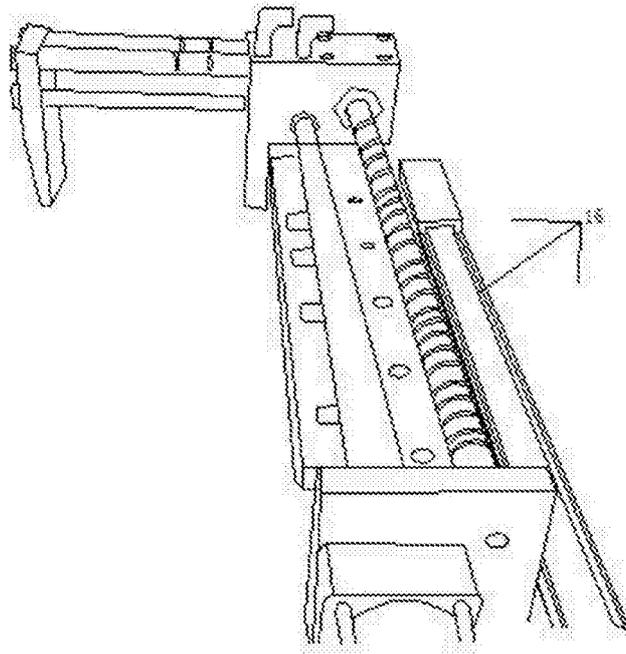


图 3