



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205571575 U

(45)授权公告日 2016.09.14

(21)申请号 201620412515.7

(22)申请日 2016.05.06

(73)专利权人 佛山市鑫利恒不锈钢有限公司

地址 528000 广东省佛山市南海区狮山镇  
狮山科技工业园A区兴旺路1号(车间  
G)

(72)发明人 黄大庆 游德源

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务  
所(普通合伙) 11350

代理人 肖平安

(51)Int.Cl.

B23D 47/04(2006.01)

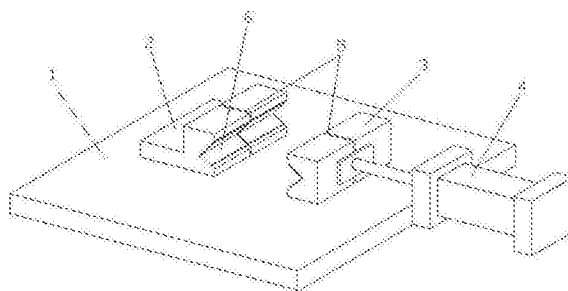
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54)实用新型名称

一种钢管切割机的钢管夹持机构

### (57)摘要

本实用新型公开了一种钢管切割机的钢管夹持机构,包括底盘、固定压块、活动压块和气缸,所述固定压块固定在底盘上,气缸固定连接在底盘外侧,气缸活塞杆固定连接活动压块,活动压块及固定压块夹紧面均具有直角V型凹槽,活动压块及固定压块中部还设有纵向的切割间隙,固定压块和活动压块压紧形成与不锈钢方管契合的方形管道,直角V型槽中设有弹性橡胶,从而实现不锈钢方管的夹持,切割装置在预留的切割间隙中完成切割过程,具有夹持稳定、切割口平整、工作效率高、防止不锈钢方管形变的特点。



1. 一种钢管切割机的钢管夹持机构,包括底盘(1),其特征在于:还包括固定压块(2)、活动压块(3)和气缸(4),所述固定压块(2)固定在底盘(1)上,气缸(4)固定连接在底盘(1)外侧,气缸(4)活塞杆固定连接活动压块(3),活动压块(3)及固定压块(2)夹紧面均具有直角V型凹槽,活动压块(3)及固定压块(2)中部还设有纵向的切割间隙(5)。

2. 如权利要求1所述的一种钢管切割机的钢管夹持机构,其特征在于:活动压块(3)压紧固定压块(2)时,活动压块(3)及固定压块(2)的直角V型凹槽组成方形管道。

3. 如权利要求1所述的一种钢管切割机的钢管夹持机构,其特征在于:所述直角V型凹槽内覆盖有弹性橡胶(6)。

## 一种钢管切割机的钢管夹持机构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及不锈钢管加工技术领域,具体涉及一种钢管夹持机构。

### 背景技术

[0002] 现有的不锈钢钢管切割设备结构相对复杂,而且成本高,在钢管的切割过程中,钢管的定位十分的不方便,通常的做法是以切割锯片为原点,不断的测量,不断的调整钢管的夹持位置,钢管夹持装置夹紧钢管时,钢管不可避免的发生偏移,又需松开夹持装置然后重新调节再固定,夹持不稳定导致切口出现毛边现象,直接影响切割质量,这样做费时费力,生产效率低。

### 发明内容

[0003] 针对现有技术的不足,本实用新型旨在提供一种夹持稳定、切割口平整、工作效率高、防止不锈钢方管形变的钢管切割机的钢管夹持机构。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采用如下技术方案:

[0005] 一种钢管切割机的钢管夹持机构,包括底盘、固定压块、活动压块和气缸,所述固定压块固定在底盘上,气缸固定连接在底盘外侧,气缸活塞杆固定连接活动压块,活动压块及固定压块夹紧面均具有直角V型凹槽,活动压块及固定压块中部还设有纵向的切割间隙。

[0006] 进一步的,所述活动压块压紧固定压块时,活动压块及固定压块的直角V型凹槽组成方形管道。

[0007] 更进一步的,所述直角V型凹槽内覆盖有弹性橡胶。

[0008] 本实用新型具有如下有益效果:

[0009] 本实用新型一种钢管切割机的钢管夹持机构,固定压块固定设置在底盘上,不锈钢方管沿着固定压块直角V型槽输送,通过气缸进气推动活动压块压紧固定压块,使两压块间形成与不锈钢方管契合的方形管道,直角V型槽中设有弹性橡胶,从而实现不锈钢方管的夹持,切割装置在预留的切割间隙中完成切割过程,具有夹持稳定、切割口平整、工作效率高、防止不锈钢方管形变的特点。

### 附图说明

[0010] 图1为本实用新型一种钢管切割机的钢管夹持机构的结构示意图;

[0011] 图中:1、底盘;2、固定压块;3、活动压块;4、气缸;5、切割间隙;6、弹性橡胶。

### 具体实施方式

[0012] 下面结合附图及具体实施例,对本实用新型作进一步的描述,以便于更清楚的理解本实用新型要求保护的技术思想。

[0013] 如图1所示本实用新型一种钢管切割机的钢管夹持机构,包括包括底盘1、固定压块2、活动压块3和气缸4,所述固定压块2固定在底盘1上,气缸4固定连接在底盘1外侧,气缸

4活塞杆固定连接活动压块3,活动压块3及固定压块2夹紧面均具有直角V型凹槽,活动压块3及固定压块2中部还设有纵向的切割间隙5。

[0014] 具体的,所述活动压块3压紧固定压块2时,活动压块3及固定压块2的直角V型凹槽组成方形管道。

[0015] 更具体的,所述直角V型凹槽内覆盖有弹性橡胶6。

[0016] 本实用新型的工作原理为:固定压块2固定设置在底盘1上,不锈钢方管沿着固定压块2直角V型槽输送,通过气缸4进气推动活动压块3压紧固定压块2,使两压块间形成与不锈钢方管契合的方形管道,直角V型槽中设有弹性橡胶6,从而实现不锈钢方管的夹持,切割装置在预留的切割间隙5中完成切割过程,具有夹持稳定、切割口平整、工作效率高、防止不锈钢方管形变的特点。

[0017] 对于本领域的技术人员来说,可根据以上描述的技术方案以及构思,做出其它各种相应的改变以及变形,而所有的这些改变以及变形都应该属于本实用新型权利要求的保护范围之内。

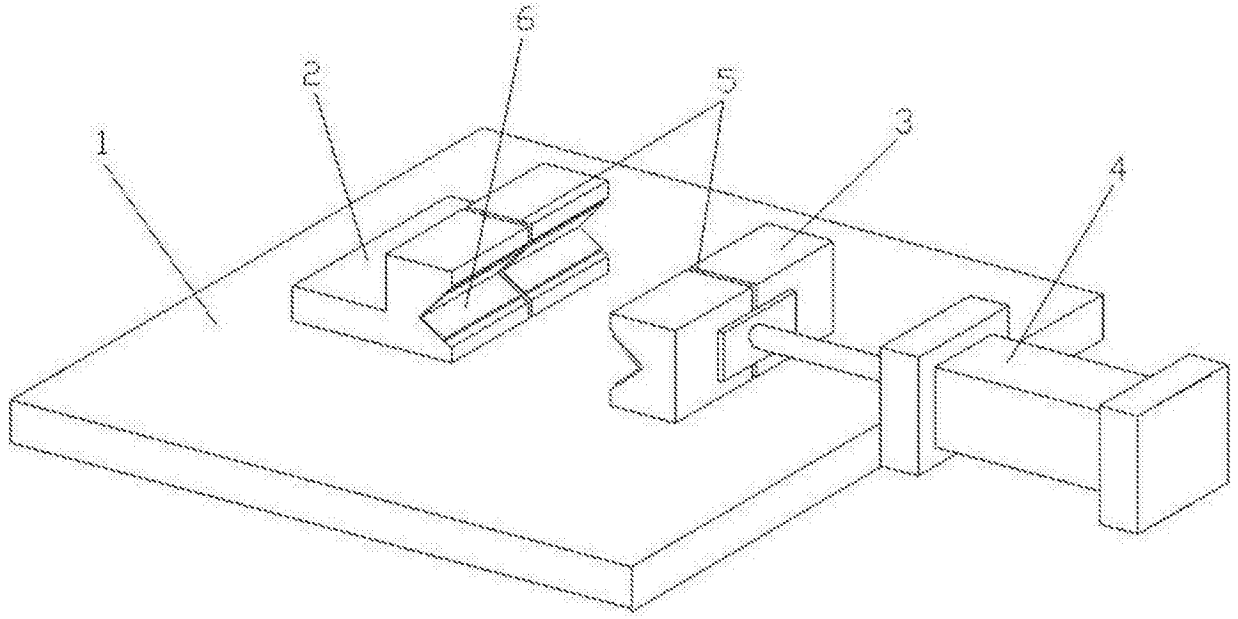


图1