



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102310335 A

(43) 申请公布日 2012. 01. 11

(21) 申请号 201110218537. 1

(22) 申请日 2011. 08. 02

(71) 申请人 宁波金美亚集团池州钢管制造有限
公司

地址 247100 安徽省池州市贵池工业园区

(72) 发明人 陈银儿

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理
有限公司 34112

代理人 方琦

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

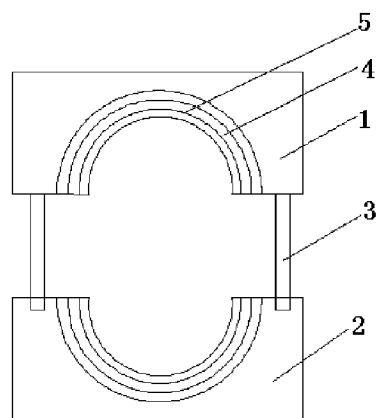
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 发明名称

一种钢管的倒棱装置

(57) 摘要

本发明公开了一种钢管的倒棱装置, 包括有上夹头、下夹头, 上夹头与下夹头之间连接有导向柱, 上夹头、下夹头分别是由多圈相互套装的半圆形的夹套, 所述的夹套的两侧设有凹槽, 夹套内设有空腔。本发明可以使不同规格的圆钢的轴心线与刀盘的轴心线相一致, 夹紧强度大, 确保圆钢倒角的顺利。



1. 一种钢管的倒棱装置,包括有上夹头、下夹头,其特征在于:上夹头与下夹头之间连接有导向柱,上夹头、下夹头分别是由多圈相互套装的半圆形的夹套,所述的夹套的两侧设有凹槽,夹套内设有空腔。

2. 根据权利要求 1 所述的钢管的倒棱装置,其特征在于:所述的夹套由外向内直径逐渐减小,且相互焊接固定。

一种钢管的倒棱装置

[0001]

技术领域

[0002] 本发明涉及一种钢管的倒棱装置。

[0003]

背景技术

[0004] 倒棱工序是钢管制造中的重点工序,夹紧装置的夹紧效果直接影响到钢管管端的加工质量,传统夹紧装置所存在的缺点和不足进行了分析,主要存在着夹紧强度不够,严重影响了倒棱质量。

[0005]

发明内容

[0006] 本发明的目的是提供一种钢管的倒棱装置,可以使不同规格的圆钢的轴心线与刀盘的轴心线相一致,夹紧强度大,确保圆钢倒角的顺利。

[0007] 本发明的技术方案如下:

一种钢管的倒棱装置,包括有上夹头、下夹头,上夹头与下夹头之间连接有导向柱,上夹头、下夹头分别是由多圈相互套装的半圆形的夹套,所述的夹套的两侧设有凹槽,夹套内设有空腔。

[0008] 所述的夹套由外向内直径逐渐减小,且相互焊接固定。

[0009] 本发明可以使不同规格的圆钢的轴心线与刀盘的轴心线相一致,夹紧强度大,确保圆钢倒角的顺利。

[0010]

附图说明

[0011] 图1为本发明的结构示意图。

[0012]

具体实施方式

[0013] 参见附图,一种钢管的倒棱装置,包括有上夹头1、下夹头2,上夹头1与下夹头2之间连接有导向柱3,上夹头1、下夹头2分别是由多圈相互套装的半圆形的夹套5,夹套5的两侧设有凹槽4,夹套5内设有空腔,夹套由外向内直径逐渐减小,且相互焊接固定。

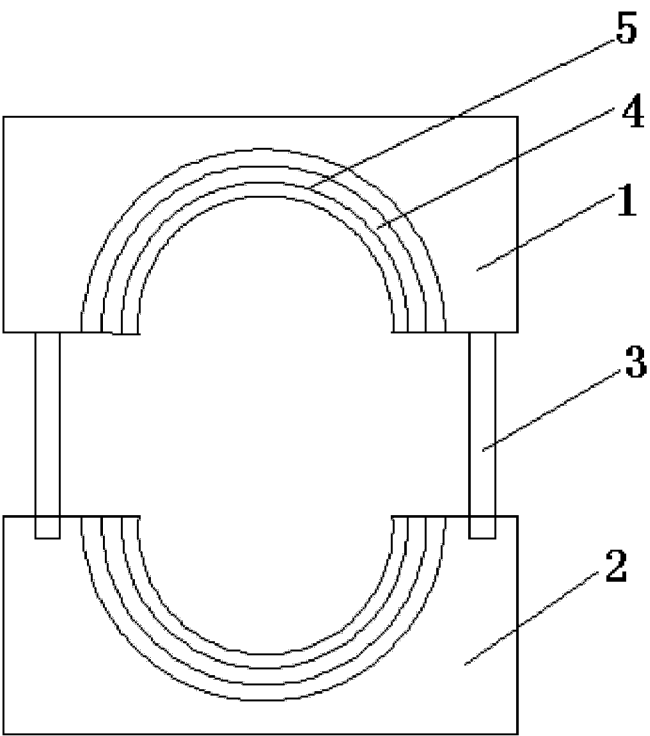


图 1