



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203526722 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 09

(21) 申请号 201320672287. 3

(22) 申请日 2013. 10. 30

(73) 专利权人 湖南湘投金天新材料有限公司

地址 413002 湖南省益阳市高新技术产业开  
发区云雾山路 8 号

(72) 发明人 吴芝华 肖胜 李强

(74) 专利代理机构 益阳市银城专利事务所

43107

代理人 舒斌 夏宗福

(51) Int. Cl.

B23D 79/02 (2006. 01)

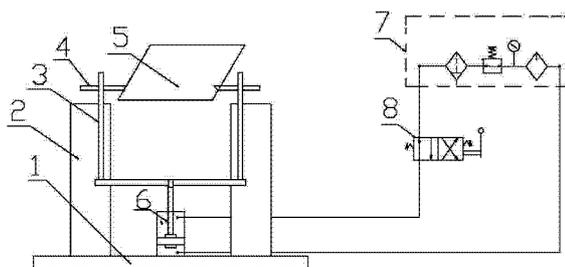
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

焊管生产用带材去毛刺装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种焊管生产用带材去毛刺装置,其特征是它包括基座,基座上设有导轨板、气缸,气缸的活塞杆上连接有可沿导轨板上下移动的刀具架,刀具架上设有刀具,本实用新型结构简单,使用方便,可适用于不同宽度规格的带材,提高了焊管的成材率,降低了生产成本。



1. 一种焊管生产用带材去毛刺装置,其特征是它包括基座,基座上设有导轨板、气缸,气缸的活塞杆上连接有可沿导轨板上下移动的刀具架,刀具架上设有刀具。
2. 根据权利要求1所述的焊管生产用带材去毛刺装置,其特征是所述的刀具通过锁紧螺钉安装在刀具架上。
3. 根据权利要求1或2所述的焊管生产用带材去毛刺装置,其特征是所述的气缸通过换向阀和控制机构控制。

## 焊管生产用带材去毛刺装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种焊管生产,具体地说是一种焊管生产用带材去毛刺装置。

### 背景技术

[0002] 目前,市售的带材经过分条等工艺难免在带材的两边产生毛刺。而焊管的生产一般包括成型、焊接、定径、热处理、检测等工序,如果成型前带材不经过去毛刺会影响产品的成材率,且会对生产轧辊划伤影响它的使用寿命,增加生产成本。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种焊管生产用带材去毛刺装置。

[0004] 本实用新型是采用如下技术方案实现其发明目的的,一种焊管生产用带材去毛刺装置,它包括基座,基座上设有导轨板、气缸,气缸的活塞杆上连接有可沿导轨板上下移动的刀具架,刀具架上设有刀具。

[0005] 为调整方便,本实用新型所述的刀具通过锁紧螺钉安装在刀具架上。

[0006] 为简单,本实用新型所述的气缸通过换向阀和控制机构 7 控制。

[0007] 由于采用上述技术方案,本实用新型较好的实现了发明目的,其结构简单,使用方便,可适用于不同宽度规格的带材,提高了焊管的成材率,降低了生产成本。

### 附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0009] 下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步说明。

[0010] 由图 1 可知,一种焊管生产用带材去毛刺装置,它包括基座 1,基座 1 上设有导轨板 2、气缸 6,气缸 6 的活塞杆上连接有可沿导轨板 2 上下移动的刀具架 3,刀具架 3 上设有刀具 4。

[0011] 为调整方便,本实用新型所述的刀具 4 通过锁紧螺钉安装在刀具架 3 上。

[0012] 为简单,本实用新型所述的气缸 6 通过换向阀 8 和控制机构 7 控制。

[0013] 本实用新型使用时,操作换向阀 8 和控制机构 7,使压缩空气通过气管进入气缸 6,活塞杆带动刀具架 3 上升到指定位置;再根据带材 5 的宽度,通过锁紧螺钉调节刀具 4 之间的距离使刀具 4 分别与带材 5 的两边接触。这样,在带材 5 的运动过程中,由刀具 4 刮去带材 5 边部的毛刺。工作完成后,操作换向阀 8 和控制机构 7,使气缸 6 带动刀具架 3 下降到指定位置。

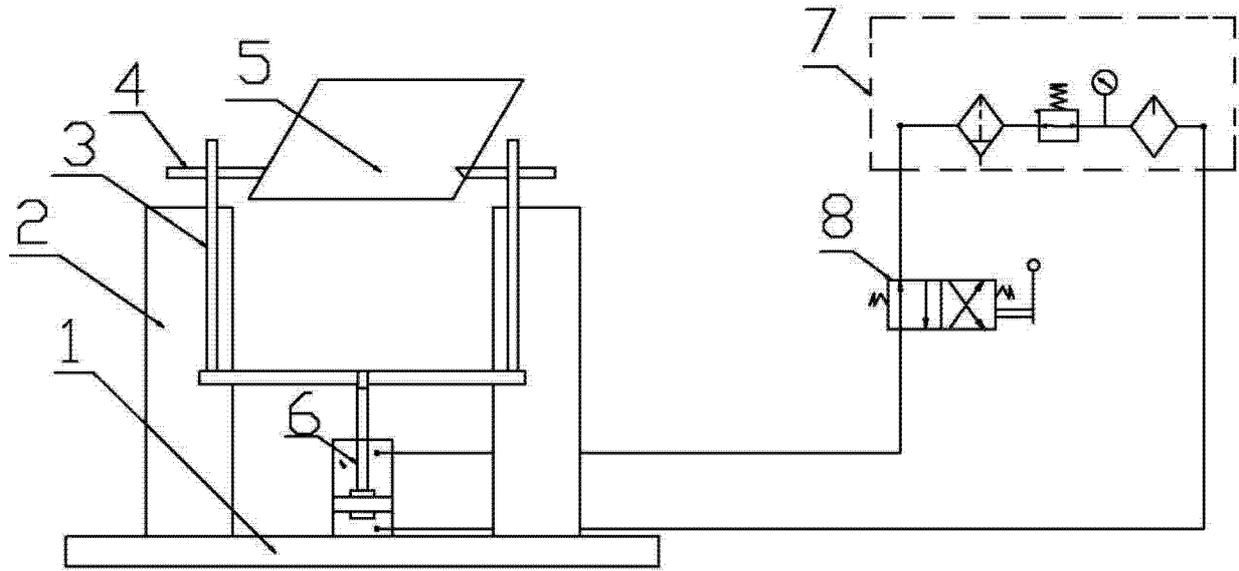


图 1