



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203143032 U

(45) 授权公告日 2013. 08. 21

(21) 申请号 201320143720. 4

(22) 申请日 2013. 03. 26

(73) 专利权人 江苏承中和高精度钢管制造有限
公司

地址 214100 江苏省无锡市惠山经济开发区
堰桥配套区南区漳兴路江苏承中和高
精度钢管制造有限公司

(72) 发明人 陆坚

(74) 专利代理机构 北京品源专利代理有限公司
11332

代理人 杨小双

(51) Int. Cl.

B65B 13/18 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

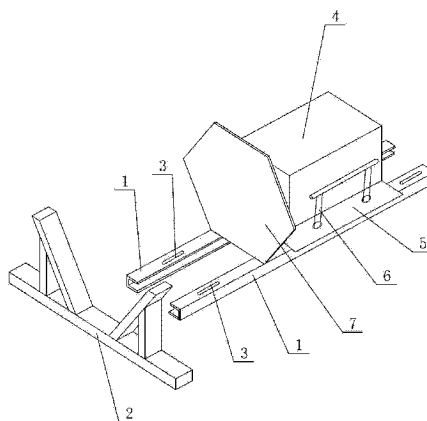
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种焊管辅助打捆装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种焊管辅助打捆装置, 其包括底座, 所述底座设置于料架上焊管端部的外侧, 所述底座通过定位组件固定有驱动装置, 所述驱动装置连接有顶板, 所述顶板对应料架打捆后整捆焊管的截面设置。上述焊管辅助打捆装置采用自动化作业, 通过驱动装置驱动顶板对打捆后整捆焊管施加推力, 将打捆后整捆焊管的端部对齐, 不仅工作效率高; 而且劳动强度小, 节省了大量宝贵的人力资源。



1. 一种焊管辅助打捆装置,其特征在于,包括底座,所述底座设置于料架上焊管端部的外侧,所述底座通过定位组件固定有驱动装置,所述驱动装置连接有顶板,所述顶板对应料架打捆后整捆焊管的截面设置。

2. 根据权利要求1所述的焊管辅助打捆装置,其特征在于,所述底座为两条平行间隔布置的两根槽钢。

3. 根据权利要求1所述的焊管辅助打捆装置,其特征在于,所述驱动装置为驱动气缸。

4. 根据权利要求1所述的焊管辅助打捆装置,其特征在于,所述顶板由钢板切割而成。

5. 根据权利要求1或4任一项所述的焊管辅助打捆装置,其特征在于,所述顶板为正六边形结构。

6. 根据权利要求1所述的焊管辅助打捆装置,其特征在于,所述定位组件包括固定于驱动装置上的定位板,所述定位板上开设有通孔,所述底座上开设有若干个定位孔,定位销穿过定位板上的通孔和底座上的定位孔将驱动装置固定于底座上。

7. 根据权利要求6所述的焊管辅助打捆装置,其特征在于,所述定位孔为长条形结构。

一种焊管辅助打捆装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种焊管打捆装置,尤其涉及一种焊管辅助打捆装置。

背景技术

[0002] 众所周知,在焊管的制造过程中,要对最终的成品进行打捆,以方便运输,目前采用的打捆方式多是采用两个间隔一定距离的具规则形状的料架,焊管成品通过下料机构落入料架内进行打捆,这种打捆方式在焊管成品落入料架时,每根焊管的两端不是对齐的,为了方便运输,还要人力来将焊管的两端进行对齐,存在工作效率低,劳动强度大的缺点。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种焊管辅助打捆装置,其具有工作效率高、劳动强度小的特点,以解决现有技术中焊管打捆时存在的问题。

[0004] 为达此目的,本实用新型采用以下技术方案:

[0005] 一种焊管辅助打捆装置,其包括底座,所述底座设置于料架上焊管端部的外侧,所述底座通过定位组件固定有驱动装置,所述驱动装置连接有顶板,所述顶板对应料架打捆后整捆焊管的截面设置。

[0006] 特别地,所述底座为两条平行间隔布置的两根槽钢。

[0007] 特别地,所述驱动装置为驱动气缸。

[0008] 特别地,所述顶板由钢板切割而成。

[0009] 特别地,所述顶板为正六边形结构。

[0010] 特别地,所述定位组件包括固定于驱动装置上的定位板,所述定位板上开设有通孔,所述底座上开设有若干个定位孔,定位销穿过定位板上的通孔和底座上的定位孔将驱动装置固定于底座上。

[0011] 特别地,所述定位孔为长条形结构。

[0012] 本实用新型的有益效果为,与现有技术相比所述焊管辅助打捆装置采用自动化作业,通过驱动装置驱动顶板对打捆后整捆焊管施加推力,将打捆后整捆焊管的端部对齐,不仅工作效率高;而且劳动强度小,节省了大量宝贵的人力资源。

附图说明

[0013] 图1是本实用新型具体实施方式1提供的焊管辅助打捆装置的结构示意图。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本实用新型的技术方案。

[0015] 请参阅图1所示,图1是本实用新型具体实施方式1提供的焊管辅助打捆装置的结构示意图。

[0016] 本实施例中,一种焊管辅助打捆装置包括两条平行间隔布置的两根槽钢1,所述两

根槽钢 1 设置于料架 2 上焊管端部的外侧,且所述两根槽钢 1 的端面对应开设有若干个长条形的定位孔 3,驱动气缸 4 的两侧的底部固定有定位板 5,所述定位板 5 上开设有通孔,定位销 6 穿过定位板 5 上的通孔和两根槽钢 1 上的定位孔 3 将驱动气缸 4 固定于两根槽钢 1 之上,所述驱动气缸 4 的活塞杆的端部连接有正六边形结构的顶板 7,所述顶板 7 的形状应

对应料架 2 打捆后整捆焊管的截面设置,且所述顶板 7 由钢板切割而成。

[0017] 当料架 2 内的焊管打捆后,根据需要调整所述驱动气缸 4 在两根槽钢 1 上的位置,通过驱动气缸 4 驱动顶板 7 对打捆后整捆焊管施加推力,将打捆后整捆焊管的端部对齐。

[0018] 上述焊管辅助打捆装置采用自动化作业,不仅工作效率高;而且劳动强度小,节省了大量宝贵的人力资源。

[0019] 以上实施例只是阐述了本实用新型的基本原理和特性,本实用新型不受上述事例限制,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还有各种变化和改变,这些变化和改变都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

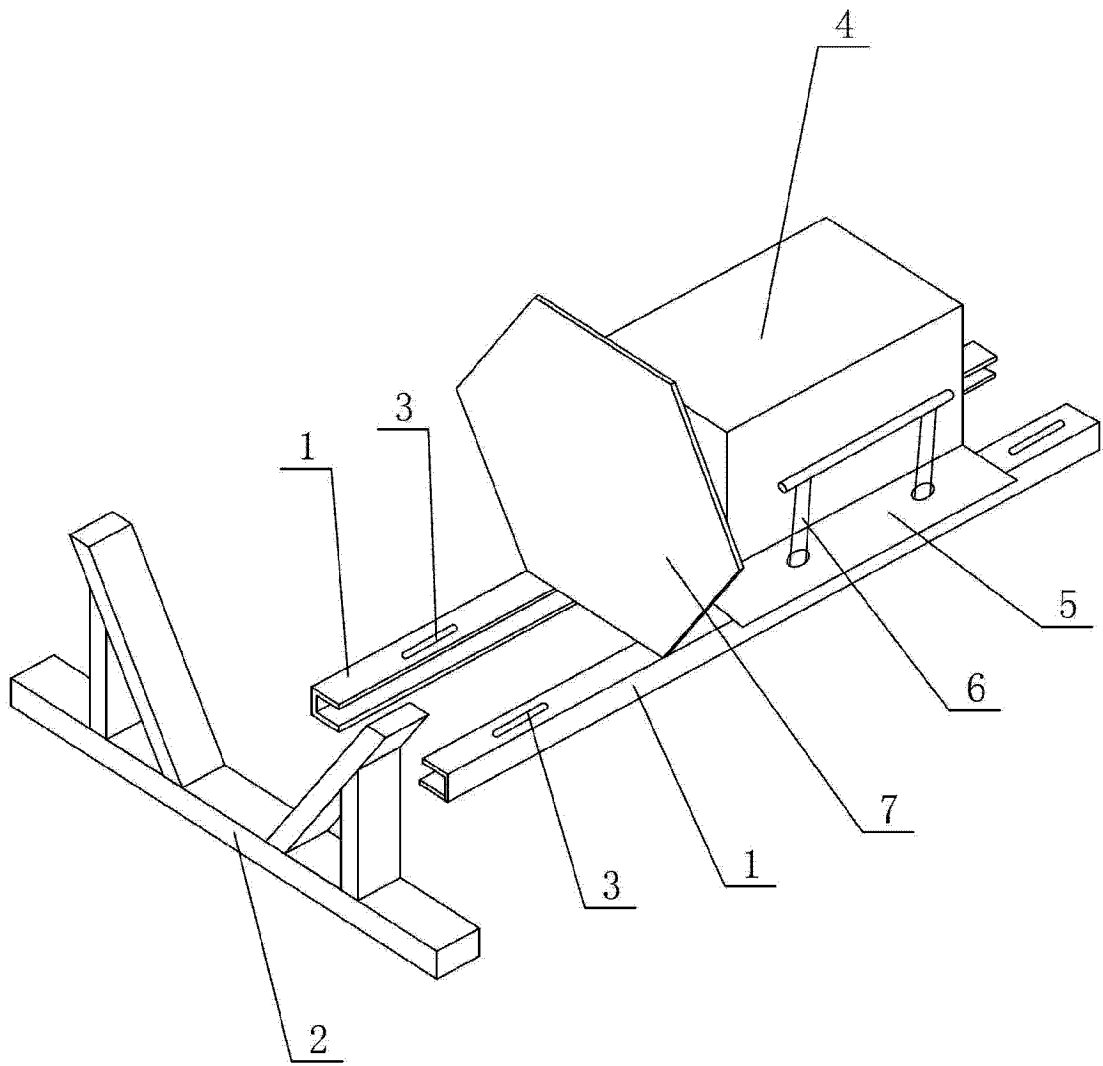


图 1