



# (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102601173 A

(43) 申请公布日 2012. 07. 25

(21) 申请号 201210087350. 7

(22) 申请日 2012. 03. 29

(71) 申请人 安徽省绩溪家德钢结构有限责任公司

地址 245399 安徽省宣城市绩溪县华阳镇华阳南路 100 号

(72) 发明人 许家德 高跃辉 刘金保 胡卫国

(51) Int. Cl.

B21D 3/00 (2006. 01)

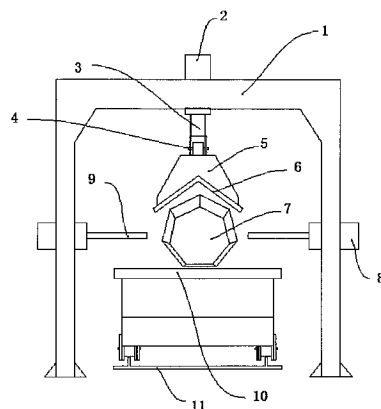
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

## (54) 发明名称

焊接锥形钢管校正装置

## (57) 摘要

本发明涉及一种焊接锥形钢管校正装置,属于锥形钢管加工技术领域。焊接锥形钢管校正装置,其特征在于,包括门字形支撑架,所述支撑架顶端中部设有气缸,气缸的伸缩杆铰接有 V 形校正块,所述 V 形校正块的下部设有支撑台,所述支撑台底部设有导轨,支撑台在导轨上滑行;还包括夹紧装置,所述夹紧装置由两个安装在支撑架两侧的伸缩气缸组成。本发明焊接锥形钢管校正装置,结构简单,操作简便,适应性较广,可广泛用于锥形钢管的校正操作。



1. 焊接锥形钢管校正装置,其特征在于,包括门字形支撑架,所述支撑架顶端中部设有气缸,气缸的伸缩杆铰接有V形校正块,所述V形校正块的下部设有支撑台,所述支撑台底部设有导轨,支撑台在导轨上滑行。

2. 根据权利要求1所述的焊接锥形钢管校正装置,其特征在于,还包括夹紧装置,所述夹紧装置由两个安装在支撑架两侧的伸缩气缸组成。

## 焊接锥形钢管校正装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种焊接锥形钢管校正装置,属于锥形钢管加工技术领域。

### 背景技术

[0002] 圆形或多边形截面的锥形钢管是由多块工件焊接而成,焊接完成后,由于扭力的存在,锥形钢管易发生变形,需要对其进行校正,以提高锥形钢管的使用寿命及强度。

### 发明内容

[0003] 针对现有技术中存在的技术问题,本发明提供了一种加工效率高的焊接锥形钢管校正装置。

[0004] 为了实现上述目的,采用的技术方案如下:

[0005] 焊接锥形钢管校正装置,其特征在于,包括门字形支撑架,所述支撑架顶端中部设有气缸,气缸的伸缩杆铰接有V形校正块,所述V形校正块的下部设有支撑台,所述支撑台底部设有导轨,支撑台在导轨上滑行。

[0006] 进一步,还包括夹紧装置,所述夹紧装置由两个安装在支撑架两侧的伸缩气缸组成。

[0007] 本发明焊接锥形钢管校正装置,结构简单,操作简便,适应性较广,可广泛适用于锥形钢管的校正操作。

### 附图说明

[0008] 为了便于本领域技术人员理解,下面结合附图对本发明作进一步的说明。

[0009] 图1是本发明的结构示意图。

[0010] 图2是V形校正块的安装结构示意图。

### 具体实施方式

[0011] 请参阅图1和2,焊接锥形钢管校正装置,包括门字形支撑架1,支撑架1顶端中部设有气缸2,气缸2的伸缩杆3通过铰链4铰接有V形校正块5,V形校正块5底部呈V形凹槽结构6。

[0012] V形校正块5的下部设有支撑台10,支撑台10用于放置待校正的锥形钢管7。

[0013] 支撑台10底部设有导轨11,支撑台10带动锥形钢管7在导轨11上滑行。

[0014] 在V形校正块5下落过程中,为了防止锥形钢管7的错位,设计了夹紧装置,夹紧装置由两个安装在支撑架1两侧的伸缩气缸8组成,伸缩气缸8的伸缩杆9伸出,对锥形钢管7的两侧进行固定限位。

[0015] 通过V形校正块5挤压锥形钢管7,使锥形钢管7的外侧焊缝得到有效校正,避免因扭力存在所造成的钢管变形以及强度的降低。

[0016] 以上内容仅仅是对本发明结构所作的举例和说明,所属本技术领域的技术人员对

所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,只要不偏离发明的结构或者超越本权利要求书所定义的范围,均应属于本发明的保护范围。

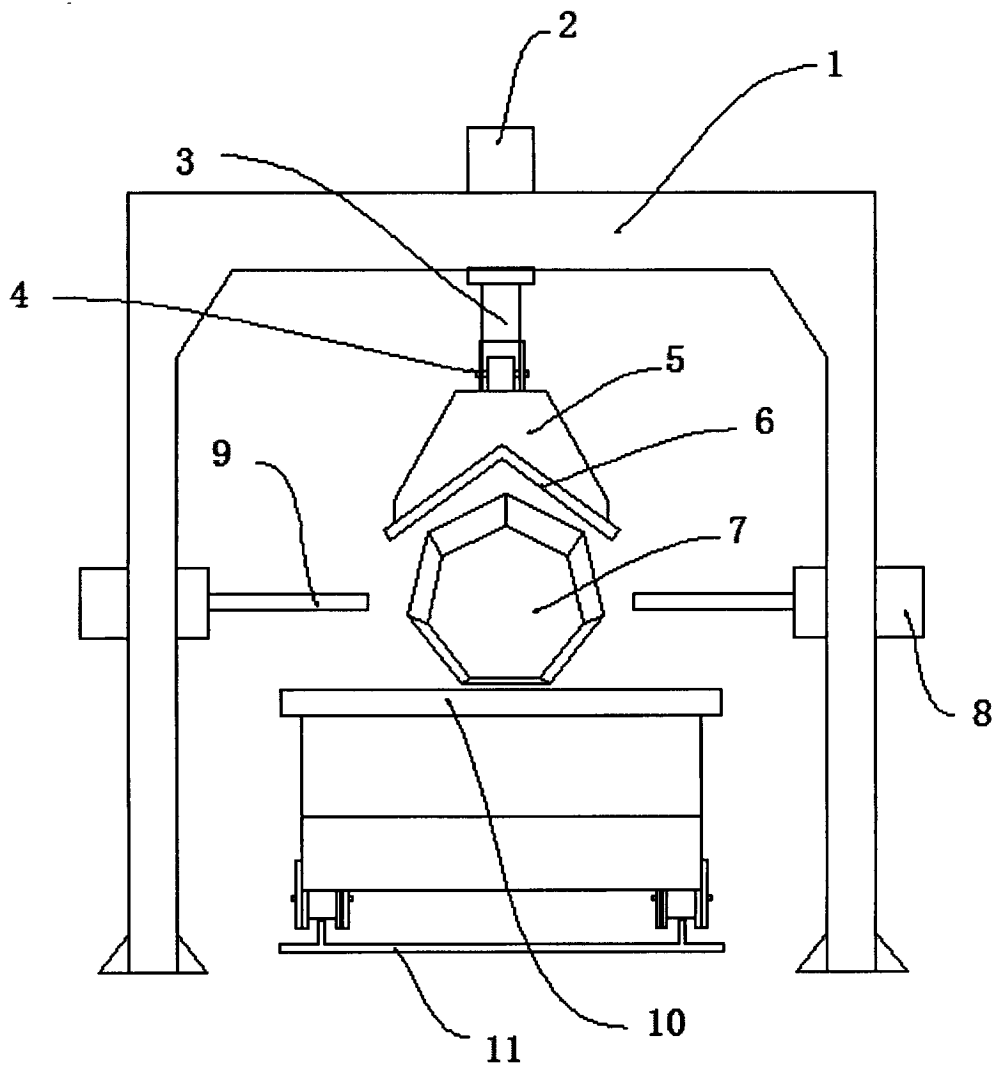


图 1

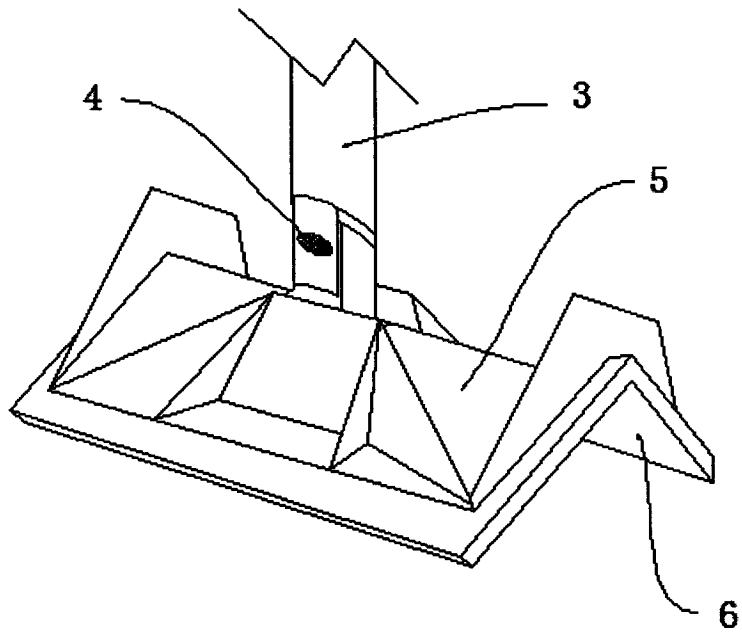


图 2