



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202212507 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 09

(21) 申请号 201120315198. 4

(22) 申请日 2011. 08. 24

(73) 专利权人 泰博制钢股份有限公司

地址 215600 江苏省苏州市张家港市杨舍镇

(72) 发明人 黄燮龙 李长春

(74) 专利代理机构 张家港市高松专利事务所

(普通合伙) 32209

代理人 孙高 陈晓岷

(51) Int. Cl.

B21F 11/00 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

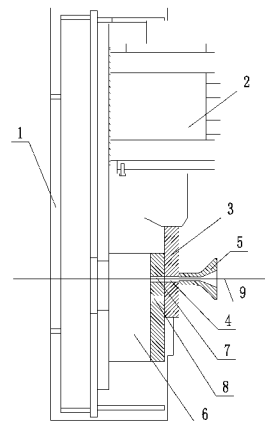
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

钢丝剪切装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种剪切快且保证弹簧钢丝生产连续性的钢丝剪切装置,包括机架,机架的上部设置有活塞杆向下的油缸,油缸的活塞杆上连接有活动刀架,活动刀架上设置有剪切孔,活动刀架的一侧面上设置有与剪切孔相通的钢丝导入管,活动刀架的另一侧设置有与活动刀架该侧面相抵的固定刀架,固定刀架在垂直方向上设置有两个与剪切孔相对应的钢丝导向孔。本实用新型的优点是:在固定刀架上设置两个钢丝导向孔后,利用活动刀架的上、下移动可使得对弹簧钢丝的剪切快,并且保证了弹簧钢丝生产的连续性。



1. 钢丝剪切装置,包括机架,其特征在于:所述机架的上部设置有活塞杆向下的油缸,油缸的活塞杆上连接有活动刀架,活动刀架上设置有剪切孔,活动刀架的一侧面上设置有与剪切孔相通的钢丝导入管,活动刀架的另一侧设置有与活动刀架该侧面相抵的固定刀架,固定刀架在垂直方向上设置有两个与剪切孔相对应的钢丝导向孔。

钢丝剪切装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及到一种钢丝剪切装置。

背景技术

[0002] 汽车用弹簧钢丝由于直径粗,强度高,而且要求剪口平整,因此要求的剪切力很大,同时,弹簧钢丝的生产时连续性的,如果弹簧钢丝在生产时产生稍长时间的停顿,炉内的钢丝就会因此过烧,造成脱碳而报废,而现在大多数的钢丝剪切装置都有弹簧钢丝在生产时产生稍长时间的停顿,降低了弹簧钢丝的生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是:提供一种剪切快且保证弹簧钢丝生产连续性的钢丝剪切装置。

[0004] 为解决上述问题,本实用新型采用的技术方案是:钢丝剪切装置包括机架,所述机架的上部设置有活塞杆向下的油缸,油缸的活塞杆上连接有活动刀架,活动刀架上设置有剪切孔,活动刀架的一侧面上设置有与剪切孔相通的钢丝导入管,活动刀架的另一侧设置有与活动刀架该侧面相抵的固定刀架,固定刀架在垂直方向上设置有两个与剪切孔相对应的钢丝导向孔。

[0005] 本实用新型的有益效果是:在固定刀架上设置两个钢丝导向孔后,利用活动刀架的上、下移动可使得对弹簧钢丝的剪切快,并且保证了弹簧钢丝生产的连续性。

附图说明

[0006] 图1是本实用新型钢丝剪切装置的结构示意图。

[0007] 图中:1、机架,2、油缸,3、活动刀架,4、剪切孔,5、钢丝导入管,6、固定刀架,7、上钢丝导向孔,8、下钢丝导向孔,9、钢丝。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图,对本实用新型钢丝剪切装置作进一步的详细描述。

[0009] 如图1所示,一种钢丝剪切装置包括机架1,所述机架1的上部设置有活塞杆向下的油缸2,油缸2的活塞杆上连接有活动刀架3,活动刀架3上设置有剪切孔4,活动刀架3的一侧面上设置有与剪切孔4相通的钢丝导入管5,活动刀架3的另一侧设置有与活动刀架3该侧面相抵的固定刀架6,固定刀架6在垂直方向上设置有两个与剪切孔4相对应的钢丝导向孔——上钢丝导向孔7和下钢丝导向孔8。在实际生产的时候,可在油缸2的活塞杆上设置接近开关,便于控制活塞杆的行程。

[0010] 本实用新型的工作原理是:首先钢丝9经钢丝导入管5、剪切孔4和上钢丝导向孔7中穿过,当需要对钢丝进行剪切时,启动油缸2,使得油缸2的活塞杆带动活动刀架3下移,活动刀架3在下移的时候与固定刀架6之间产生一个剪切力,将钢丝剪断,直至活动刀

架 3 上的剪切孔 4 与下钢丝导向孔 8 相通,此时钢丝经钢丝导入管 5、剪切孔 4 和下钢丝导向孔 8 中穿出。油缸 2 的快速工作,保证了钢丝的快速剪切,并保证了钢丝的连续生产,提高了生产效率。

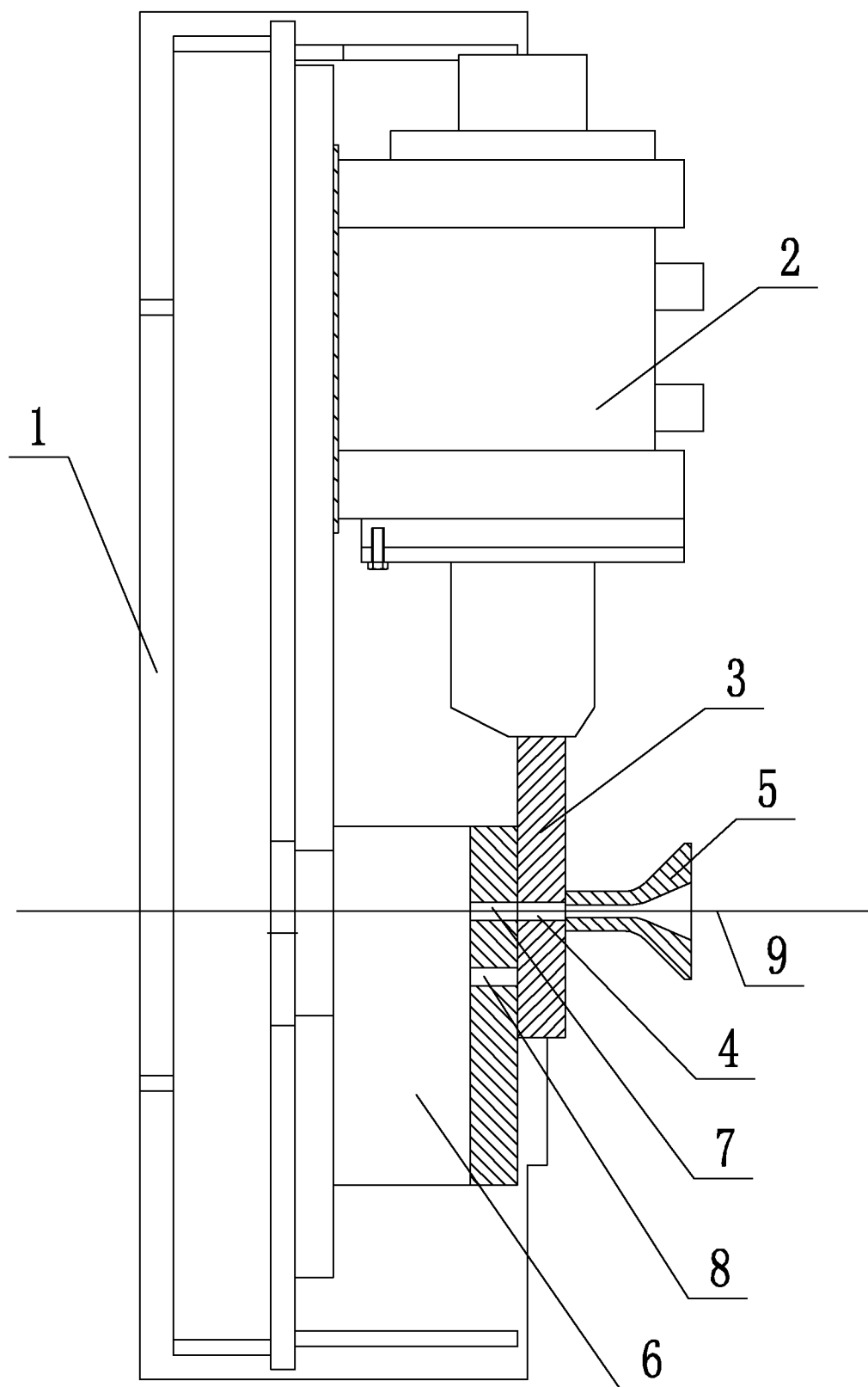


图 1