



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207058340 U

(45)授权公告日 2018.03.02

(21)申请号 201720719678.4

(22)申请日 2017.06.20

(73)专利权人 广东中信盈创知识产权有限公司

地址 528200 广东省佛山市南海区桂城街  
道夏南路61号创越时代文化创意园1  
号楼1207室(住所申报)

(72)发明人 许景滨

(51)Int.Cl.

B24B 41/06(2012.01)

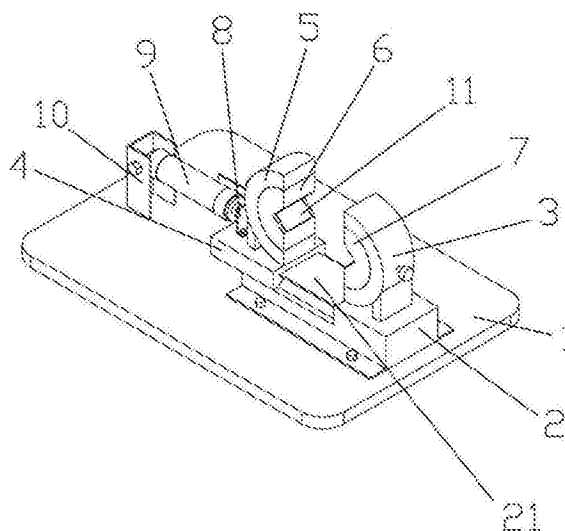
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54)实用新型名称

不锈钢焊管磨口设备的管件固定装置

## (57)摘要

本实用新型公开了一种不锈钢焊管磨口设备的管件固定装置,包括工作台、滑座、右支座、滑块、左支座、左夹具、右夹具、连接板、气缸和限位架;本实用新型利用气缸推紧左夹具与右夹具实现焊管的固定,其过程方便、快捷;可通过解锁连接板,然后转动气缸,并拆卸滑块,进而进行装置的清洗,保证管件固定效果,并提高装置的耐用度。



1. 不锈钢焊管磨口设备的管件固定装置,其特征在于:包括工作台(1)、滑座(2)、右支座(3)、滑块(4)、左支座(5)、左夹具(6)、右夹具(7)、连接板(8)、气缸(9)和限位架(10),所述滑座(2)安装固定在工作台(1)上,右支座(3)安装固定在滑座(2)顶面的一端,滑座(2)的另一端表面设有滑轨(21),所述滑块(4)与滑轨(21)滑动连接,左支座(5)安装固定在滑块(4)上,其安装朝向与右支座(3)相对,左夹具(6)和右夹具(7)分别通过螺钉安装固定在左支座(5)和右支座(3)内,连接板(8)通过螺钉安装固定在左支座(5)远离左夹具(6)的一端上,气缸(9)的活塞杆与连接板(8)固定连接,气缸(9)的缸体与限位架(10)转动连接,限位架(10)安装固定在工作台(1)上。

2. 如权利要求1所述的不锈钢焊管磨口设备的管件固定装置,其特征在于:所述气缸(9)活塞杆的伸缩方向与滑块(4)的滑动方向一致。

3. 如权利要求1所述的不锈钢焊管磨口设备的管件固定装置,其特征在于:所述滑块(4)的顶面与滑座(2)的顶面处于同一水平面上。

4. 如权利要求1所述的不锈钢焊管磨口设备的管件固定装置,其特征在于:滑块(4)靠近右支座(3)的末端位于滑轨(21)所在的水平范围内。

5. 如权利要求1所述的不锈钢焊管磨口设备的管件固定装置,其特征在于:还包括耐磨垫(11),所述耐磨垫(11)设置固定在左夹具(6)和右夹具(7)用于夹持焊管的内壁面上。

## 不锈钢焊管磨口设备的管件固定装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及焊管制造技术领域,具体涉及一种焊管磨口设备。

### 背景技术

[0002] 不锈钢焊管切割加工后,其端口具有毛刺,需要利用磨口设备进行磨口加工,现有的磨口设备需要人工将管件固定口利用螺栓进行锁定,其过程繁琐,且长时间使用后,铁屑可能会堆积在螺孔中而影响固定效果。

### 发明内容

[0003] 针对现有技术的不足,本实用新型旨在提供一种结构简单、操作便捷、耐用的管件固定装置。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采用如下技术方案:

[0005] 不锈钢焊管磨口设备的管件固定装置,包括工作台、滑座、右支座、滑块、左支座、左夹具、右夹具、连接板、气缸和限位架,所述滑座安装固定在工作台上,右支座安装固定在滑座顶面的一端,滑座的另一端表面设有滑轨,所述滑块与滑轨滑动连接,左支座安装固定在滑块上,其安装朝向与右支座相对,左夹具和右夹具分别通过螺钉安装固定在左支座和右支座内,连接板通过螺钉安装固定在左支座远离左夹具的一端上,气缸的活塞杆与连接板固定连接,气缸的缸体与限位架转动连接,限位架安装固定在工作台上。

[0006] 进一步的,所述气缸活塞杆的伸缩方向与滑块的滑动方向一致。

[0007] 进一步的,所述滑块的顶面与滑座的顶面处于同一水平面上。

[0008] 进一步的,滑块靠近右支座的末端位于滑轨所在的水平范围内。

[0009] 进一步的,还包括耐磨垫,所述耐磨垫设置固定在左夹具和右夹具用于夹持焊管的内壁面上。

[0010] 本实用新型具有如下有益效果:

[0011] 本实用新型利用气缸推紧左夹具与右夹具实现焊管的固定,其过程方便、快捷;可通过解锁连接板,然后转动气缸,并拆卸滑块,进而进行装置的清洗,保证管件固定效果,并提高装置的耐用度。

### 附图说明

[0012] 图1为本实用新型不锈钢焊管磨口设备的管件固定装置的结构示意图;

[0013] 图中:1、工作台;2、滑座;3、右支座;4、滑块;5、左支座;6、左夹具;7、右夹具;8、连接板;9、气缸;10、限位架;11、耐磨垫;21、滑轨。

### 具体实施方式

[0014] 下面结合附图及具体实施例,对本实用新型作进一步的描述,以便于更清楚的理解本实用新型要求保护的技术思想。

[0015] 如图1所示本实用新型不锈钢焊管磨口设备的管件固定装置,包括工作台1、滑座2、右支座3、滑块4、左支座5、左夹具6、右夹具7、连接板8、气缸9和限位架10,所述滑座2安装固定在工作台1上,右支座3安装固定在滑座2顶面的一端,滑座2的另一端表面设有滑轨21,所述滑块4与滑轨21滑动连接,左支座5安装固定在滑块4上,其安装朝向与右支座3相对,左夹具6和右夹具7分别通过螺钉安装固定在左支座5和右支座3内,连接板8通过螺钉安装固定在左支座5远离左夹具6的一端上,气缸9的活塞杆与连接板8固定连接,气缸9的缸体与限位架10转动连接,限位架10安装固定在工作台1上。

[0016] 更具体的,所述气缸9活塞杆的伸缩方向与滑块4的滑动方向一致。

[0017] 更具体的,所述滑块4的顶面与滑座2的顶面处于同一水平面上。

[0018] 更具体的,滑块4靠近右支座3的末端位于滑轨21所在的水平范围内。

[0019] 更具体的,还包括耐磨垫11,所述耐磨垫11设置固定在左夹具6和右夹具7用于夹持焊管的内壁面上。

[0020] 本实用新型使用时,先将焊管一端放置在右夹具7上,然后启动气缸9进气,滑块4沿着滑轨21滑动,使得左夹具6压紧右夹具7,从而完成焊管的固定;本实用新型在长期使用后,若有部分铁屑堆积在滑轨21上,会影响左夹具5和右夹具7的夹紧效果,可通过拆除连接板8上的螺钉,然后转动与与限位夹10转动连接的气缸9,即可将滑块4拆除并对其和滑座2进行清理。

[0021] 对于本领域的技术人员来说,可根据以上描述的技术方案以及构思,做出其它各种相应的改变以及变形,而所有的这些改变以及变形都应该属于本实用新型权利要求的保护范围之内。

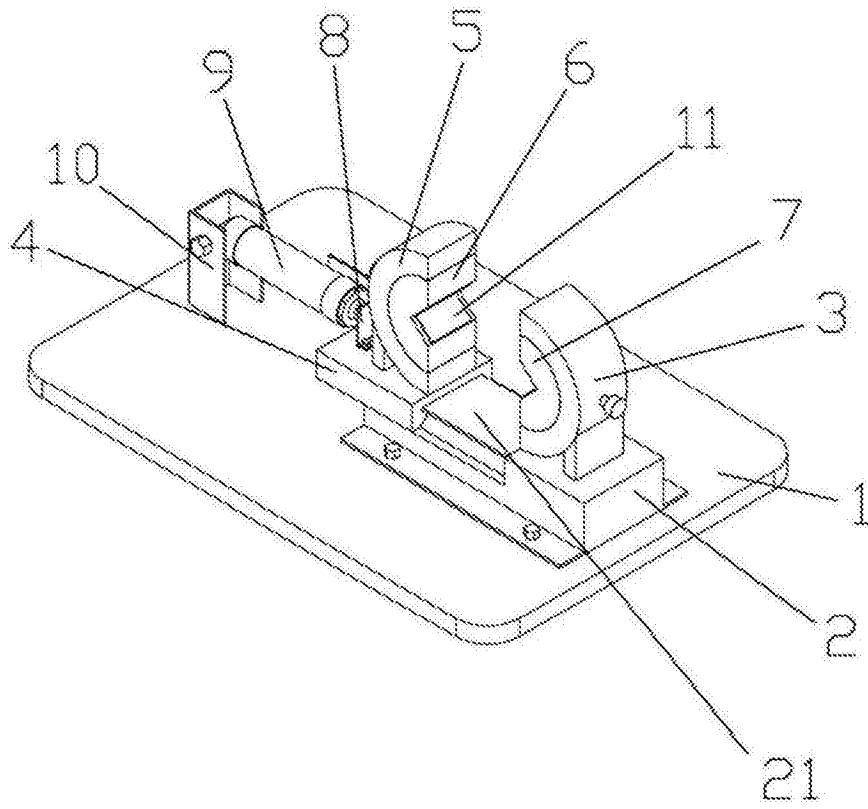


图1