



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204565266 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 19

(21) 申请号 201520113085. 4

(22) 申请日 2015. 02. 16

(73) 专利权人 圣佑精密钢管(天津)有限公司
地址 300340 天津市北辰区北辰科技园区高
新大道 35 号

(72) 发明人 金炫佑

(74) 专利代理机构 天津市三利专利商标代理有
限公司 12107
代理人 韩新城

(51) Int. Cl.
B23D 21/04(2006. 01)

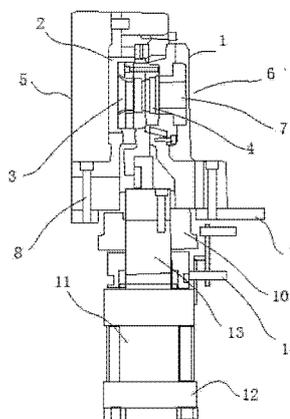
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种钢管液压裁切装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种钢管液压裁切装置,包括机体,所述机体包括底座以及固定安装在所述底座上的裁切机头,所述裁切机头包括机罩,所述机罩内设有可转动的裁切模具,所述裁切模具包括环形刀座以及设在所述环形刀座内的第一裁切刀以及第二裁切刀,所述第一裁切刀连接第一液压驱动机构,所述第二裁切刀连接第二液压驱动机构,所述第一裁切刀以及第二裁切刀相对设置并在所述第一裁切刀以及第二裁切刀的相对面之形成有用于待裁切钢管通过的圆形通道;所述第一液压驱动机构与所述第二液压驱动机构相垂直设置。本实用新型由于采用裁切模具,非锯切装置,有效避免了物料的浪费,且裁切效果好,保证了裁切面的平整性,提高了裁切的质量。



1. 一种钢管液压裁切装置,其特征在于,包括机体,所述机体包括底座以及固定安装在所述底座上的裁切机头,所述裁切机头包括机罩,所述机罩内设有可转动的裁切模具,所述裁切模具包括环形刀座以及设在所述环形刀座内的第一裁切刀以及第二裁切刀,所述第一裁切刀连接第一液压驱动机构,所述第二裁切刀连接第二液压驱动机构,所述第一裁切刀以及第二裁切刀相对设置并在所述第一裁切刀以及第二裁切刀的相对面之形成有用于待裁切钢管通过的圆形通道;所述第一液压驱动机构与所述第二液压驱动机构相垂直设置。

2. 根据权利要求 1 所述一种钢管液压裁切装置,其特征在于,所述第一液压驱动机构设于所述底座的下方,所述第二液压驱动机构设于所述底座的一侧上方。

3. 根据权利要求 2 所述一种钢管液压裁切装置,其特征在于,所述裁切机头内设有所述裁切模具的转动限位组件。

一种钢管液压裁切装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于钢管加工生产技术领域,具体涉及一种钢管液压裁切装置。

背景技术

[0002] 一般的钢管生产加工企业,在使用板材将钢管加工成型后,在进行下一部的工序的加工时,需要按规格要求自径向截面进行截断成相应长度。

[0003] 目前的钢管的裁切装置通常采用电机驱动锯刀进行裁切,这种裁切方式以及机构原料浪费大,且裁切后端面不齐整,不美观,且能源消耗大,因此,有必要加以改进,以防止物料的裁切浪费,并提高裁切的效果以及效率,以及降低能源的消耗,具有重大的生产实践与现实意义。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于解决上述的技术问题而提供一种钢管液压裁切装置,其可以与钢管的造管生产线通过输送装置相连接,对成型的钢管按规格长度进行裁切,并可有效地防止物料的裁切浪费,并能提高裁切的效果以及效率,以及降低能源的消耗,具有重大的生产实践与现实意义。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采用如下技术方案:

[0006] 一种钢管液压裁切装置,包括机体,所述机体包括底座以及固定安装在所述底座上的裁切机头,所述裁切机头包括机罩,所述机罩内设有可转动的裁切模具,所述裁切模具包括环形刀座以及设在所述环形刀座内的第一裁切刀以及第二裁切刀,所述第一裁切刀连接第一液压驱动机构,所述第二裁切刀连接第二液压驱动机构,所述第一裁切刀以及第二裁切刀相对设置并在所述第一裁切刀以及第二裁切刀的相对面之形成有用于待裁切钢管通过的圆形通道;所述第一液压驱动机构与所述第二液压驱动机构相垂直设置。

[0007] 所述第一液压驱动机构设于所述底座的下方,所述第二液压驱动机构设于所述底座的一侧上方。

[0008] 所述裁切机头内设有所述裁切模具的转动限位组件。

[0009] 本实用新型通过设有机体,所述机体包括底座以及固定安装在所述底座上的裁切机头,所述裁切机头包括机罩,所述机罩内设有可转动的裁切模具,所述裁切模具包括环形刀座以及设在所述环形刀座内的第一裁切刀以及第二裁切刀,所述第一裁切刀连接第一液压驱动机构,所述第二裁切刀连接第二液压驱动机构,所述第一裁切刀以及第二裁切刀相对设置并在所述第一裁切刀以及第二裁切刀的相对面之形成有用于待裁切钢管通过的圆形通道;所述第一液压驱动机构与所述第二液压驱动机构相垂直设置,可以通过所述裁切模具在驱动机构的驱动下,对通过所述通道的钢管进行裁切截断,而且由于采用裁切模具,非锯切装置,有效避免了物料的浪费,且裁切效果好,保证了裁切面的平整性,提高了裁切的质量,具有重大的生产实践与现实意义。

附图说明

[0010] 图 1 所示为本实用新型实施例提供的钢管液压裁切装置的示意图。

具体实施方式

[0011] 下面,结合实例对本实用新型的实质性特点和优势作进一步的说明,但本实用新型并不局限于所列的实施例。

[0012] 请参阅图 1,该图示了本新型实施例提供一种钢管液压裁切装置的结构,为了便于说明,仅示出了本新型实施例有关的部分。

[0013] 请参阅图 1,一种钢管液压裁切装置,包括机体,所述机体包括底座 9 以及固定安装在所述底座上的裁切机头 1,所述裁切机头包括机罩 5,所述机罩 5 内设有可转动的裁切模具 2,所述裁切模具 2 包括环形刀座 4 以及设在所述环形刀座 4 内的第一裁切刀以及第二裁切刀,所述第一裁切刀连接第一液压驱动机构 11,所述第二裁切刀连接第二液压驱动机构,所述第一裁切刀以及第二裁切刀相对设置并在所述第一裁切刀以及第二裁切刀的相对面之形成有用于待裁切钢管通过的圆形通道;所述圆形通道具有进料端 3,设在所述机头的进料侧 5,并与所述机头 5 的进料侧 5 相通,以及出料端 7,与所述机头的出料侧 6 相通;所述第一液压驱动机构与所述第二液压驱动机构相垂直设置。

[0014] 具体实现上,所述第一液压驱动机构 11 设于所述底座 9 的下方,通过螺栓 8 相连接,所述第二液压驱动机构设于所述底座 9 的一侧上方。具体实现上,所述第一液压驱动机构 11 的液压活塞 13 以及缸套 10 连接所述第一裁切刀,所述第一液压驱动机构 11 通过安装座 12 安装于地面上,所述第一液压驱动机构 11 液压控制管路 14。

[0015] 所述第二液压驱动机构的设置方式与所述第一液压驱动机构的设置方式,基本相同,本实施例对此不再进行详细说明。

[0016] 进一步的,所述裁切机头内设有所述裁切模具的转动限位组件。所述的转动限位组件可以是多个限位板,所述限位板主要用于限制裁切模具在液压驱动机构的驱动下进行裁切时的位移过大,影响裁切进行。

[0017] 需要说明的是,所述第一裁切刀以及第二裁切刀为弧形状结构,在液压驱动机构的驱动下裁切时共同形成裁切的合力对钢管进行裁切,实现钢管的一次性切断。

[0018] 需要说明的是,所述裁切模具的在进行裁切时,在液压驱动机构的驱动下,将通过的钢管夹紧并进行裁切,一次性将钢管截断,不但裁切效果好,而且避免了使用锯条裁切,导致物料浪费的问题。

[0019] 从以上的技术方案的详细描述,可以看出,本实用新型通过设有机体,所述机体包括底座以及固定安装在所述底座上的裁切机头,所述裁切机头包括机罩,所述机罩内设有可转动的裁切模具,所述裁切模具包括环形刀座以及设在所述环形刀座内的第一裁切刀以及第二裁切刀,所述第一裁切刀连接第一液压驱动机构,所述第二裁切刀连接第二液压驱动机构,所述第一裁切刀以及第二裁切刀相对设置并在所述第一裁切刀以及第二裁切刀的相对面之形成有用于待裁切钢管通过的圆形通道;所述第一液压驱动机构与所述第二液压驱动机构相垂直设置,可以通过所述裁切模具在驱动机构的驱动下,对通过所述通道的钢管进行裁切截断,而且由于采用裁切模具,非锯切装置,有效避免了物料的浪费,且裁切效果好,保证了裁切面的平整性,提高了裁切的质量,具有重大的生产实践与现实意义。

[0020] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

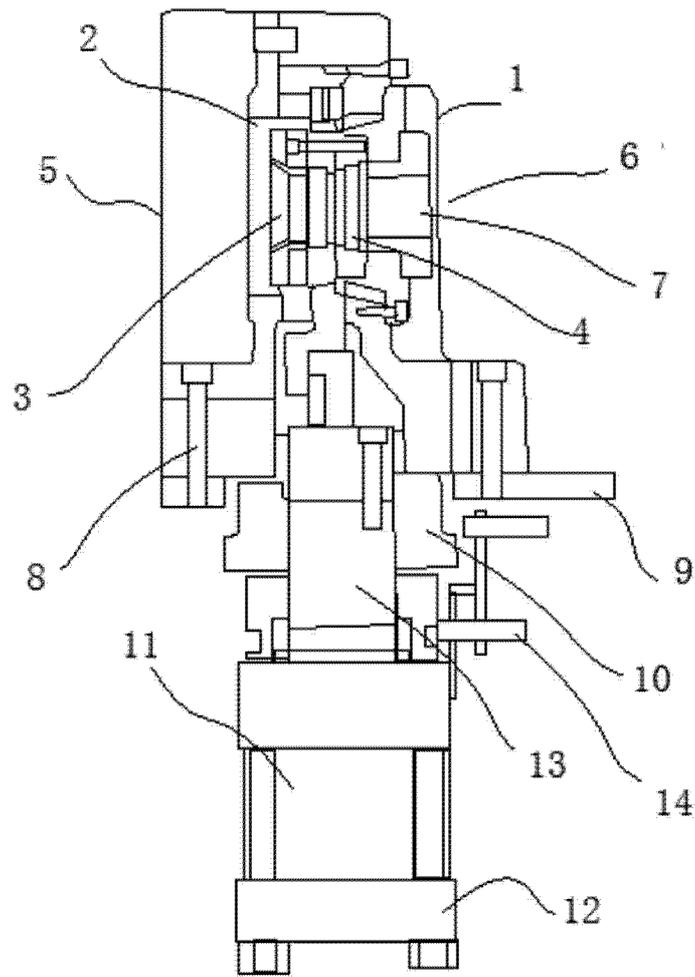


图 1