



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848590 U

(45) 授权公告日 2011. 06. 01

(21) 申请号 201020573758. 1

(22) 申请日 2010. 10. 21

(73) 专利权人 山西太钢不锈钢股份有限公司

地址 030003 山西省太原市尖草坪街 2 号

(72) 发明人 赵宝山 徐杰 王春友 李立新

(74) 专利代理机构 太原市科瑞达专利代理有限公司 14101

代理人 卢茂春

(51) Int. Cl.

B23D 33/00 (2006. 01)

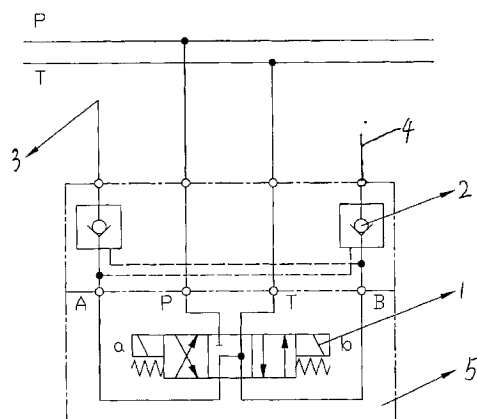
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

液压螺母打压装置

(57) 摘要

液压螺母打压装置,属于冶金企业生产设备的辅助设施,它包括换向阀,其特征是换向阀连接液压锁,液压锁连接测压管。本实用新型与圆盘剪上的阀台的测压端子连通液压站压力油,通过测压管连通压力油和液压螺母,用压力油给液压螺母进行打压,与手动液压枪相比,打压时间大大缩短且压力稳定,提高了生产效率,保证了钢带质量。



1. 液压螺母打压装置,包括换向阀,其特征是换向阀连接液压锁,液压锁连接测压管,换向阀为 6 通径 3 位 4 通 Y 型换向阀。

液压螺母打压装置

技术领域：

[0001] 本实用新型属于冶金企业生产设备的辅助设施，具体涉及液压螺母打压装置。

背景技术：

[0002] 圆盘剪液压螺母使用液压油打压。其打压装置为手动液压枪，这种打压装置操作时间长且压力不稳定，导致圆盘剪的间隙不稳定，造成剪切的钢带产生边浪的质量问题。

发明内容：

[0003] 本实用新型旨在提供压力稳定的液压螺母打压装置。

[0004] 本实用新型包括换向阀，换向阀连接液压锁，液压锁连接测压管，换向阀为 6 通径 3 位 4 通 Y 型换向阀。

[0005] 本实用新型与圆盘剪上的阀台的测压端子连通液压站压力油，通过测压管连通压力油和液压螺母，用压力油给液压螺母进行打压，与手动液压枪相比，打压时间大大缩短且压力稳定，提高了生产效率，保证了钢带质量。

附图说明：

[0006] 图 1 是本实用新型实施例的结构示意图。

[0007] 图中，1、换向阀，2、液压锁，3、软管，4、软管，5、液压阀台。

具体实施方式：

[0008] 实施例：图 1 所示，本实施例由一个 6 通径 3 位 4 通 Y 型换向阀 1 和液压锁 2 以及两根测压管构成，6 通径 3 位 4 通 Y 型换向阀 1（油路）连接液压锁，6 通径 3 位 4 通 Y 型换向阀 1 与液压锁通过液压阀台和 4 根固定液压阀螺丝连接在一起，液压阀台上预留有测压管的接头，测压管（软管）连接在连接头上。

[0009] 需要给液压螺母打压时，用测压软管连接液压螺母与阀台预留的软管接头。通过远程操作按钮，控制换向阀动作，给液压螺母提供液压油进行打压。打压结束后，拆除测压软管即可。

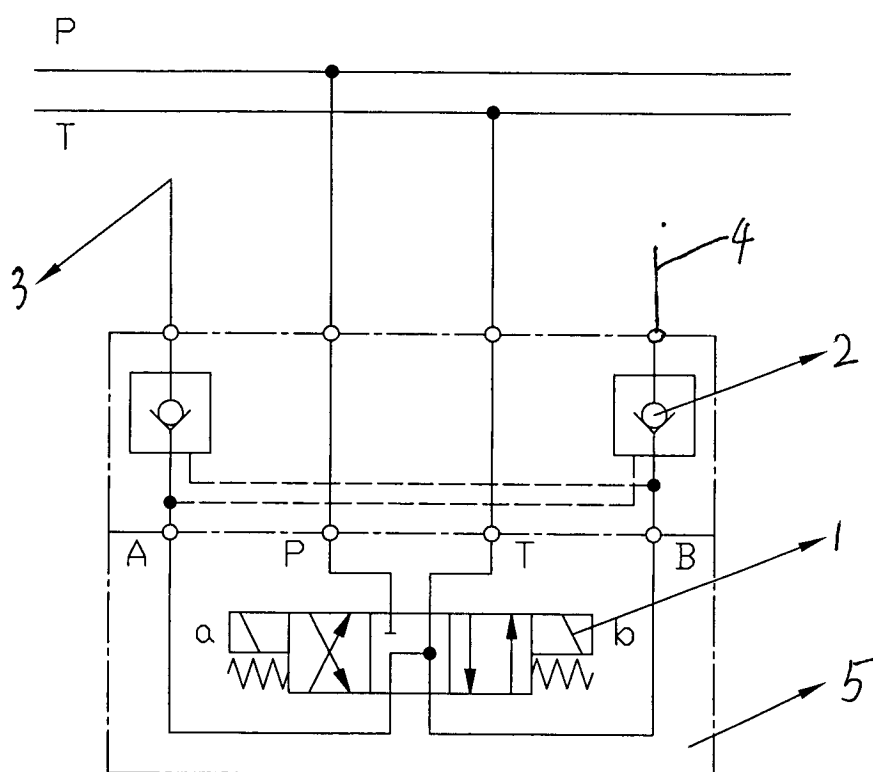


图 1