



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105619503 A

(43) 申请公布日 2016. 06. 01

(21) 申请号 201410593252. X

(22) 申请日 2014. 10. 29

(71) 申请人 南京闻博节能科技有限公司

地址 210058 江苏省南京市经济技术开发区龙潭街道疏港路1号龙潭物流基地6-169号

(72) 发明人 马山林

(51) Int. Cl.

B26D 7/06(2006. 01)

B26D 5/12(2006. 01)

B26D 1/04(2006. 01)

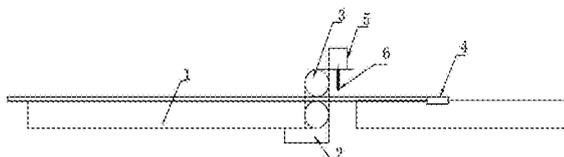
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称

一种管节裁切装置

(57) 摘要

一种管节裁切装置,包括带有多槽的上料工作台,所述的管件通过进料装置进入裁切部分,所述的进料装置由一组排凹轮组成,所述的排凹轮组由电机驱动,利用摩擦力将管件向前推进。管件继续行进,触碰到前端的挡块,所述的挡块上安装有压力传感器。传感器受压,随即由传感器控制的气缸推动刀具完成切割。所述的挡块安装在前端同样带有多槽的工作台上,并且配有轨道,刻度尺可以通过调节挡块完成各种长度管件的裁切。本发明与现有技术相比通过进料装置的改进,以及加入传感器大大的减轻了劳动的强度,提高了工作的效率。



1. 一种管节裁切装置,其特征在於包括带有多槽的上料工作台(1),进料装置(2),挡块(4)。
2. 根据权利要求书 1 所述的进料装置由一组排凹轮 3 组成,其特征在於排凹轮组(3)由电机驱动,利用摩擦力将管件向前推进。
3. 根据权利要求书 1 所述挡块(4)的特征在於安装有压力传感器。传感器受压,随即由传感器控制的气缸(5)推动刀具(6)完成切割。所述的挡块(4)安装在前端同样带有多槽的工作台上,并且配有轨道,刻度尺可以通过调节挡块完成各种长度管件的裁切。

一种管节裁切装置

技术领域

[0001] 本发明属于管件裁切技术领域,具体涉及一种管件裁切装置。

背景技术

[0002] 在管件生产过程中,需要对管件进行分类裁切(分为不同的长度)。在原先的生产当中,这样的裁剪工序主要依靠半自动人工剪切的方式进行。裁剪时总会出现尺寸偏差,效率低下等问题。

发明内容

[0003] 本发明提供一种管节裁切装置,包括带有多槽的上料工作台,排凹轮进料装置,所述的进料装置由一组排轮组成,所述的排轮由电机驱动进行自动进料的工作。有效的避免了裁剪时总会出现尺寸偏差,浪费劳力工作效率低下的问题。

[0004] 为实现上述目的,本发明的技术方案为:

一种管节裁切装置,包括带有多槽的上料工作台 1,所述的管件通过进料装置 2 进入裁切部分,所述的进料装置由一组排凹轮 3 组成,所述的排凹轮组 3 由电机驱动,利用摩擦力将管件向前推进。管件继续行进,触碰到前端的挡块 4,所述的挡块上安装有压力传感器。传感器受压,随即由传感器控制的气缸 5 推动刀具 6 完成切割。所述的挡块 4 安装在前端同样带有多槽的工作台上,并且配有轨道,刻度尺可以通过调节挡块完成各种长度管件的裁切。

[0005] 本发明与现有技术相比通过进料装置的改进,以及加入传感器大大的减轻了劳动的强度,提高了工作的效率。

附图说明

[0006] 图 1 为本发明的管件裁切装置的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 下面通过具体实施例对本发明做进一步说明:

如图 1 所示,包括带有多槽的上料工作台 1,所述的管件通过进料装置 2 进入裁切部分,所述的进料装置由一组排凹轮 3 组成,所述的排凹轮组 3 由电机驱动,利用摩擦力将管件向前推进。管件继续行进,触碰到前端的挡块 4,所述的挡块上安装有压力传感器。传感器受压,随即由传感器控制的气缸 5 推动刀具 6 完成切割。所述的挡块 4 安装在前端同样带有多槽的工作台上,并且配有轨道,刻度尺可以通过调节挡块完成各种长度管件的裁切。

[0008] 本发明的工作原理为通过进料装置 2 将管件由多槽工作台向前推进,直至到达前端事先调节好的挡块 4。当有压力产生,触发传感器。由传感器控制的气缸 5 推动刀具 6 完成裁切工作。

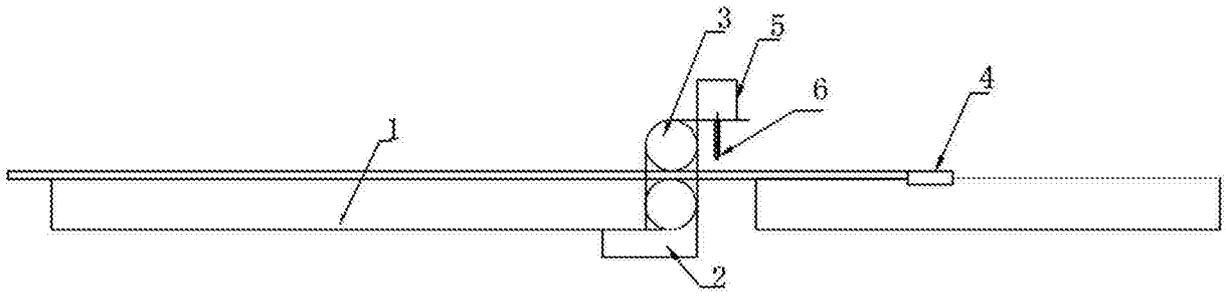


图 1