



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202700999 U

(45) 授权公告日 2013.01.30

(21) 申请号 201220396049. X

(22) 申请日 2012.08.12

(73) 专利权人 顾龙华

地址 241300 安徽省芜湖市南陵县三里工业集中区

(72)发明人 顾龙华

(51) Int. Cl.

B21C 1/22 (2006.01)

B21C 3/12 (2006.01)

B21C 1/28 (2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

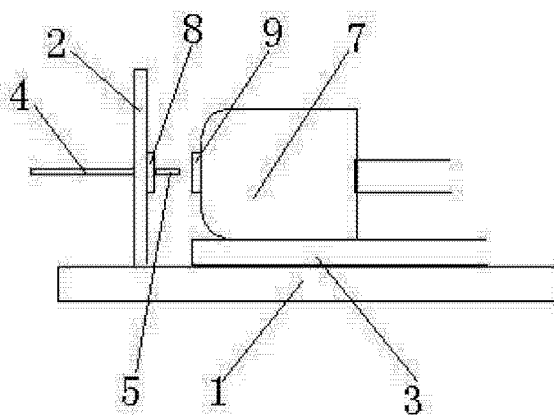
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种无缝钢管冷拔设备

(57) 摘要

本实用新型提供了一种无缝钢管冷拔设备,包括固定设置在工作轨道上的模座和冷拔牵引车,模座中设有延伸管件的管头部分的成型模,冷拔牵引车的前端设置液压驱动的夹持钳,成型模两侧的模座上与夹持钳端部对称设置第一缓冲体,以及夹持钳的端部还相对于第一缓冲体对称设置第二缓冲体,可明显降低夹持钳对模座的撞击力,延长设备的使用寿命。其结构简单,易于实现。



1. 一种无缝钢管冷拔设备,包括固定设置在工作轨道上的模座和冷拔牵引车,所述的模座中设有延伸管件的管头部分的成型模,所述的冷拔牵引车的前端设置液压驱动的夹持钳,其特征在于:在所述的成型模两侧的模座上与夹持钳端部对称设置第一缓冲体。

2. 根据权利要求1所述的无缝钢管冷拔设备,其特征在于:所述的夹持钳的端部还相对于第一缓冲体对称设置第二缓冲体。

一种无缝钢管冷拔设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种无缝钢管加工设备,尤其涉及一种无缝钢管冷拔设备。

背景技术

[0002] 目前,无缝钢管冷拔设备主要包括固定设置在工作轨道上的模座和冷拔牵引车,其中冷拔牵引车的夹持钳在靠近模座夹持管件头部时,夹持钳的前端对模座冲击力较大,容易造成模座的损坏;同时的反作用力会影响冷拔牵引车本体的稳定性,从而减少设备的使用寿命。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种无缝钢管冷拔设备,解决降低冷拔牵引车的夹持钳靠近模座夹持管件头部时撞击力的问题。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种无缝钢管冷拔设备,包括固定设置在工作轨道上的模座和冷拔牵引车,所述的模座中设有延伸管件的管头部分的成型模,所述的冷拔牵引车的前端设置液压驱动的夹持钳,其特征在于:在所述的成型模两侧的模座上与夹持钳端部对称设置第一缓冲体。

[0006] 为了进一步减少冷拔牵引车对模座的撞击,所述的夹持钳的端部还相对于第一缓冲体对称设置第二缓冲体。

[0007] 本实用新型的有益效果:由于采用在成型模两侧的模座上与夹持钳端部对称设置第一缓冲体,以及夹持钳的端部还相对于第一缓冲体对称设置第二缓冲体,可明显降低夹持钳对模座的撞击力,延长设备的使用寿命。其结构简单,易于实现。

[0008] 以下将结合附图和实施例,对本实用新型进行较为详细的说明。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的构造示意图。

[0010] 图2为图1的局部示意图。示意模座侧视结构。

[0011] 图中:1. 工作轨道、2. 模座、3. 冷拔牵引车、4. 管件、5. 管头部分、6. 成型模、7. 夹持钳、8. 第一缓冲体、9. 第二缓冲体。

具体实施方式

[0012] 实施例,如图1、图2所示,一种无缝钢管冷拔设备,包括固定设置在工作轨道1上的模座2和冷拔牵引车3,所述的模座2中设有延伸管件4的管头部分5的成型模6,所述的冷拔牵引车3的前端设置液压驱动的夹持钳7,其特征在于:在所述的成型模6两侧的模座2上与夹持钳7端部对称设置第一缓冲体8。

[0013] 为了进一步减少冷拔牵引车对模座的撞击,所述的夹持钳7的端部还相对于第一缓冲体8对称设置第二缓冲体9。

[0014] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例,凡依本实用新型权利要求范围所做的均等变化,皆应属本实用新型权利要求的涵盖范围。

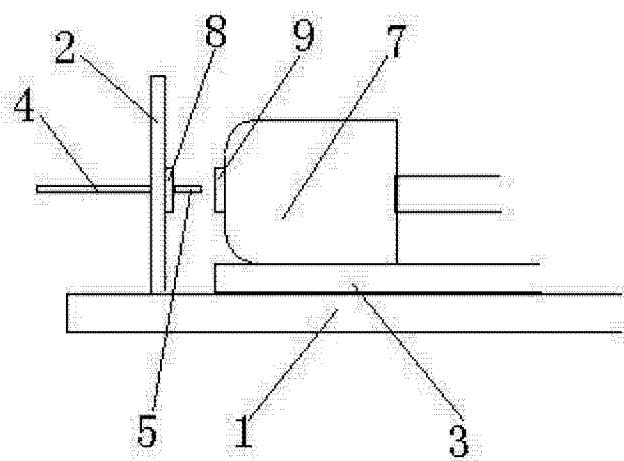


图 1

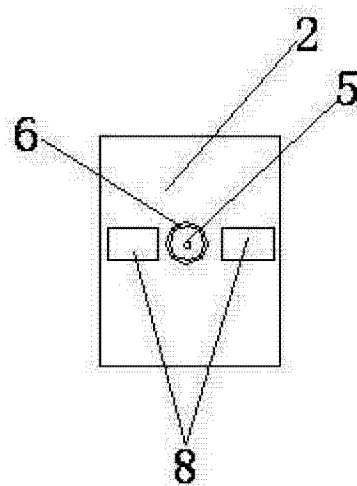


图 2