



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202037218 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 16

(21) 申请号 201120080860. 2

(22) 申请日 2011. 03. 24

(73) 专利权人 辽宁省电力有限公司朝阳供电公司

地址 122000 辽宁省朝阳市朝阳大街三段
13 号

(72) 发明人 李敏 房永树 田广军

(74) 专利代理机构 阜新市和达专利事务所
21206

代理人 邢志宏 赵景浦

(51) Int. Cl.

B21D 13/02 (2006. 01)

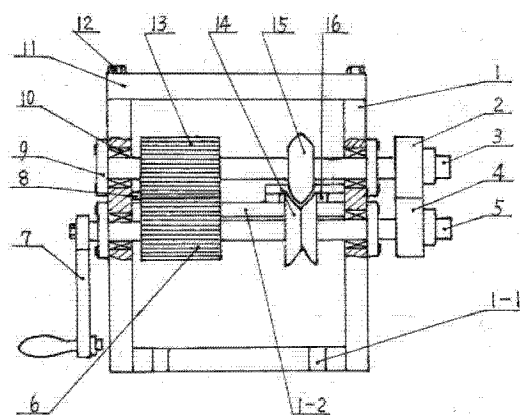
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

线圈小角环压制机

(57) 摘要

本实用新型属于电力维修设备,特别涉及一种线圈小角环压制机,包括机架(1)、轴承(10)、轴承盖(9)、摇把(7),机架(1)底部固定连接左、右两个侧板,机架(1)的左、右两个侧板的上端固定一个上机盖(11),左、右两个侧板设有轴承(10),上方的两套轴承(10)之间穿装从动齿轮轴(3),从动齿轮轴(3)左端固定穿装上波纹轮(13),上波纹轮(13)右侧的从动齿轮轴(3)上固定穿装工作凸轮(15),右侧板右侧的从动齿轮轴(3)上固定穿装从动齿轮(2),主动齿轮轴(5)固定穿装下波纹轮(6),下波纹轮(6)固定穿装工作凹槽轮(14),既省时又省力,满足安装施工的快速高效,安全的需要。



1. 一种线圈小角环压制机,包括机架(1)、轴承(10)、轴承盖(9)、摇把(7),其特征在于机架(1)底部固定连接左、右两个侧板,底板内、外两侧对称设有四个机架固定槽(1-1),机架(1)的左、右两个侧板的上端用四个机盖紧固螺栓(12)固定一个上机盖(11),左、右两个侧板上、下平行固定设有四套轴承(10),并用轴承盖(9)在端面固定,上方的两套轴承(10)之间穿装从动齿轮轴(3),从动齿轮轴(3)左端固定穿装上波纹轮(13),上波纹轮(13)右侧的从动齿轮轴(3)上固定穿装工作凸轮(15),右侧板右侧的从动齿轮轴(3)上固定穿装从动齿轮(2),下方的两套轴承(10)之间穿装主动齿轮轴(5),主动齿轮轴(5)左端对应上波纹轮(13)的位置固定穿装下波纹轮(6),下波纹轮(6)右侧主动齿轮轴(5)相对工作凸轮(15)位置上固定穿装工作凹槽轮(14),主动齿轮轴(5)右端对应从动齿轮(2)的位置上固定穿装主动齿轮(4),主动齿轮轴(5)左端头固定连接一个摇把(7),上波纹轮(13)和下波纹轮(6)、从动齿轮(2)和主动齿轮(4)之间啮合连接,左、右两个侧板后面对应于上、下波纹轮(13、6)啮合处、工作凸轮(15)和工作凹槽轮(14)滚压结合处的位置固定设有一个进口板固定架(1-2),进口板固定架(1-2)上对应上、下波纹轮(13、6)啮合处固定设有一个平板进口(8),对应工作凸轮(15)和工作凹槽轮(14)滚压结合处固定设有一个波纹形板进口(16)。

线圈小角环压制机

技术领域

[0001] 本实用新型属于电力维修设备,特别涉及一种线圈小角环压制机。

背景技术

[0002] 目前,电力维修用的线圈小角环都是用手工制造,手工制造线圈小角环难度比较大,既费时、又费力,做出的线圈小角环又大小不一,非常不标准,很难适应电力施工的要求。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述技术不足,提供一种结构简单,操作方便,做出产品规范的线圈小角环压制机。

[0004] 本实用新型解决技术问题采用的技术方案是:线圈小角环压制机包括机架、轴承、轴承盖、摇把,其特点是机架底部固定连接左、右两个侧板,底板内、外两侧对称设有四个机架固定槽,机架的左、右两个侧板的上端用四个机盖紧固螺栓固定一个上机盖,左、右两个侧板上、下平行固定设有四套轴承,并用轴承盖在端面固定,上方的两套轴承之间穿装从动齿轮轴,从动齿轮轴左端固定穿装上波纹轮,上波纹轮右侧的从动齿轮轴上固定穿装工作凸轮,右侧板右侧的从动齿轮轴上固定穿装从动齿轮,下方的两套轴承之间穿装主动齿轮轴,主动齿轮轴左端对应上波纹轮的位置固定穿装下波纹轮,下波纹轮右侧主动齿轮轴相对工作凸轮位置上固定穿装工作凹槽轮,主动齿轮轴右端对应从动齿轮的位置上固定穿装主动齿轮,主动齿轮轴左端头固定连接一个摇把,上波纹轮和下波纹轮、从动齿轮和主动齿轮之间啮合连接,左、右两个侧板后面对应于上、下波纹轮啮合处、工作凸轮和工作凹槽轮滚压结合处的位置固定设有一个进口板固定架,进口板固定架上对应上、下波纹轮啮合处固定设有一个平板进口,对应工作凸轮和工作凹槽轮滚压结合处固定设有一个波纹形板进口。

[0005] 本实用新型的有益效果是:线圈小角环压制机比手工制造线圈小角环既省时又省力,加工制造的线圈小角环规范统一,完全可以满足电力维修、安装施工的快速高效,安全的需要。

附图说明

[0006] 以下结合附图以实施例具体说明。

[0007] 图 1 是线圈小角环压制机结构主视局剖图。

[0008] 图 2 是图 1 的后视图。

[0009] 图中,1- 机架;1-1- 机架固定槽;1-2- 进口板固定架;2- 从动齿轮;3- 从动齿轮轴;4- 主动齿轮;5- 主动齿轮轴;6- 下波纹轮;7- 摇把;8- 平板进口;9- 轴承盖;10- 轴承;11- 上机盖;12- 机盖固定螺栓;13- 上波纹轮;14- 工作凹槽轮;15- 工作凸轮;16- 波纹形板进口。

具体实施方式

[0010] 实施例,参照附图 1、2,线圈小角环压制机机架 1 底部固定连接左、右两个侧板的底板内、外两侧对称设有四个机架固定槽 1-1,机架 1 左、右两个侧板的上端用四个机盖紧固螺栓 12 固定一个上机盖 11。左、右两个侧板上、下平行固定设有四套轴承 10,并用轴承盖 9 在端面固定,上方的两套轴承 10 之间穿装从动齿轮轴 3,从动齿轮轴 3 左端固定穿装上波纹轮 13,上波纹轮 13 右侧的从动齿轮轴 3 上固定穿装工作凸轮 15,从动齿轮轴 3 右端头上固定穿装从动齿轮 2。下方的两套轴承 10 之间穿装主动齿轮轴 5,主动齿轮轴 5 左侧对应上波纹轮 13 的位置固定穿装下波纹轮 6,下波纹轮 6 右侧主动齿轮轴 5 相对工作凸轮 15 位置上固定穿装工作凹槽轮 14,主动齿轮轴 5 右端对应从动齿轮 2 的位置上固定穿装主动齿轮 4,主动齿轮轴 5 的左端头固定连接一个摇把 7,上波纹轮 13 和下波纹轮 6、从动齿轮 2 和主动齿轮 4 之间啮合连接。左、右两个侧板后面对应于上、下波纹轮 13、6 啮合处、工作凸轮 15 和工作凹槽轮 14 滚压结合处的位置固定设有一个进口板固定架 1-2,进口板固定架 1-2 上对应上、下波纹轮 13、6 啮合处固定设有一个平板进口 8、对应工作凸轮 15 和工作凹槽轮 14 滚压结合处固定设有一个波纹形板进口 16。

[0011] 线圈小角环压制机的工作过程是:将线圈小角环压制机通过固定槽 1-1 固定在工作台上,摇动摇把 7,摇把 7 带动主动齿轮轴 5 和主动齿轮 4,主动齿轮轴 5 和主动齿轮 4 带动从动齿轮 2 和从动齿轮轴 3,并从平板进口 8 送入平板料经过上、下波纹轮 13、6 的挤压形成纹形平板,然后再把波纹形平板从波纹形板进口 16 送入,经过工作凸轮 15 和工作凹槽轮 14 的滚动挤压形成波纹角形片。

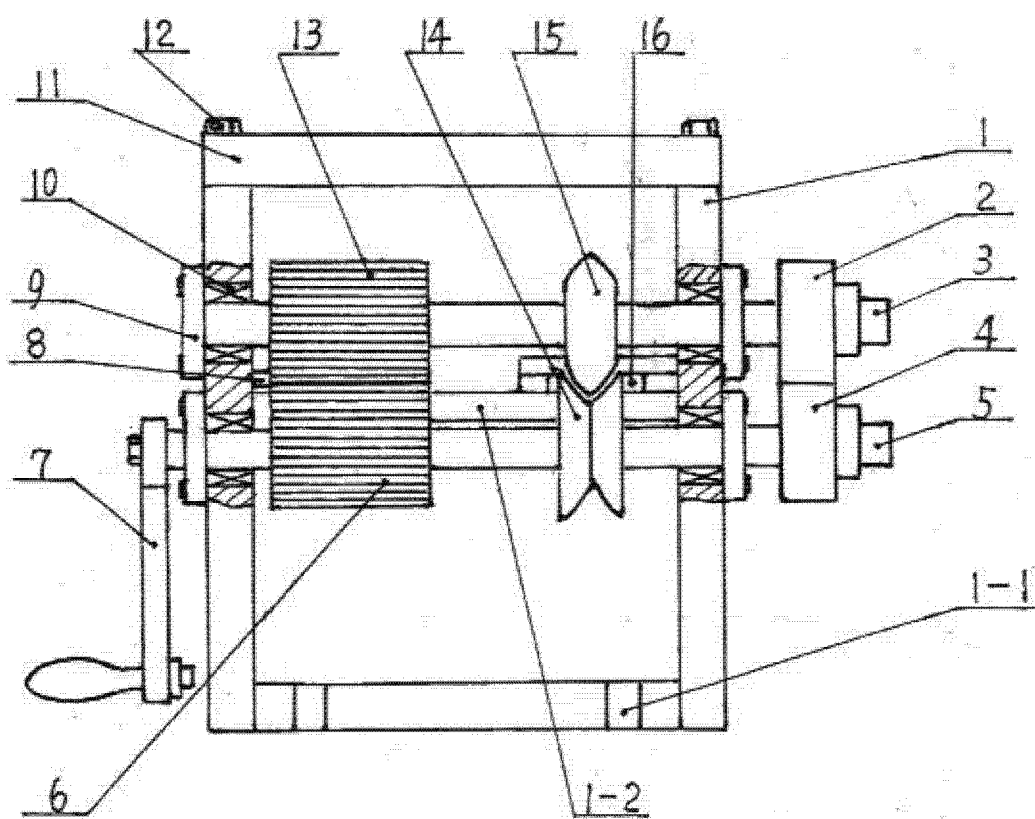


图 1

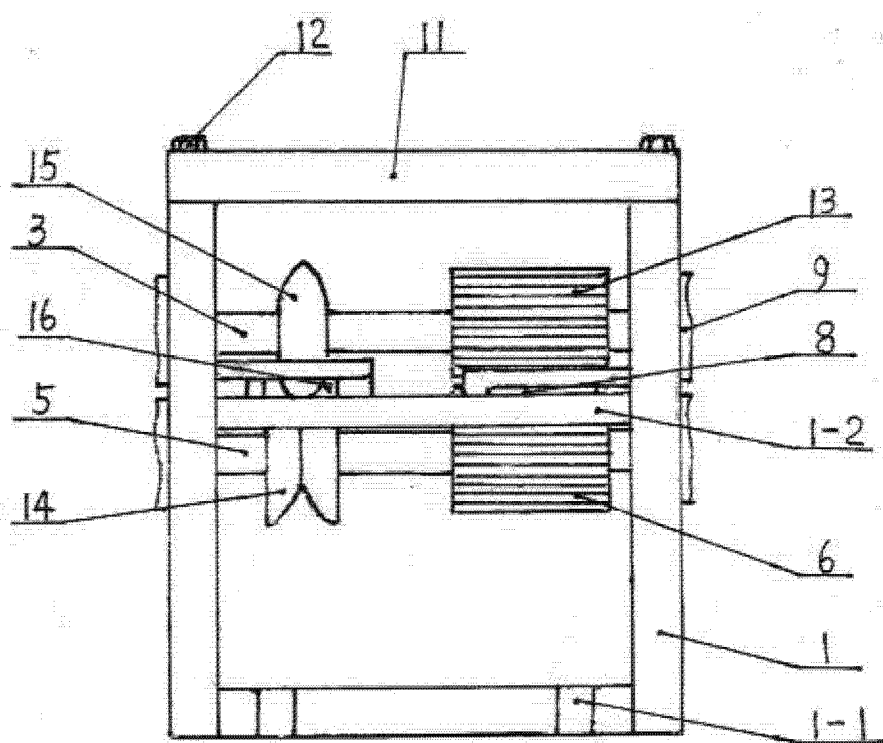


图 2