



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206046837 U

(45)授权公告日 2017. 03. 29

(21)申请号 201620959631.0

(22)申请日 2016.08.28

(73)专利权人 山东金力特管业有限公司

地址 255000 山东省淄博市张店区房镇镇
科技工业园崛起路17号院内

(72)发明人 李京朋

(74)专利代理机构 青岛发思特专利商标代理有
限公司 37212

代理人 耿霞

(51)Int.Cl.

B21D 37/10(2006.01)

B21D 41/02(2006.01)

B21D 41/04(2006.01)

B21D 22/02(2006.01)

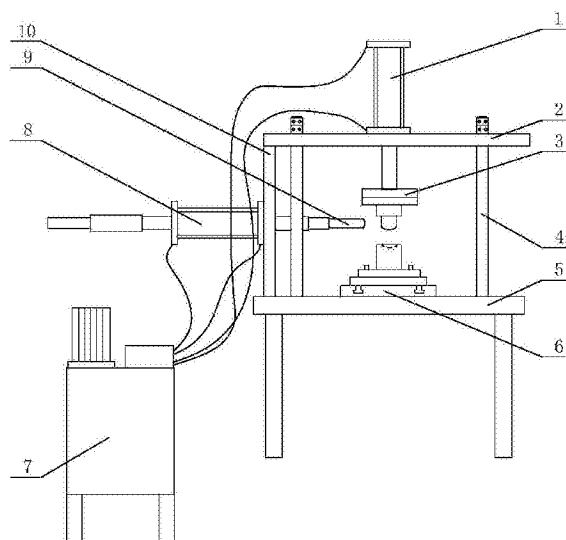
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

扩口整形一体机

(57)摘要

本实用新型涉及一种扩口整形一体机,包括机架和液压站,机架的上下两端分别设置顶板和底板,顶板和底板之间分别设置立柱和侧立板,顶板的中部设置立缸,立缸的下端设置固定板,固定板的下端设置上模,底板的中部设置T型槽工作台,T型槽工作台的上端设置调节板,调节板的上端设置下模,所述上模与下模的位置相适应,侧立板的中部设置侧缸,侧缸的端部设置芯棒,所述侧缸和立缸均与液压站相连接;本实用新型结构新颖,使用方便,智能化程度较高,能够快速、省力、精确的对管件进行缩口、扩口、管帽成型等操作,降低了成本,提高了加工精度,降低了工人的劳动量。



1. 一种扩口整形一体机,包括机架和液压站(7),机架的上下两端分别设置顶板(2)和底板(5),顶板(2)和底板(5)之间分别设置立柱(4)和侧立板(10),其特征在于,顶板(2)的中部设置立缸(1),立缸(1)的下端设置固定板(3),固定板(3)的下端设置上模,底板(5)的中部设置T型槽工作台(6),T型槽工作台(6)的上端设置调节板,调节板的上端设置下模,所述上模与下模的位置相适应,侧立板(10)的中部设置侧缸(8),侧缸(8)的端部设置芯棒(9),所述侧缸(8)和立缸(1)均与液压站(7)相连接。

2. 根据权利要求1所述的扩口整形一体机,其特征在于,上模包括模体,模体的端部设置圆弧状凸起,下模包括模体,模体的中部设置圆弧状凹槽,所述圆弧状凸起与圆弧状凹槽相适应。

3. 根据权利要求1所述的扩口整形一体机,其特征在于,T型槽工作台(6)的内部设置T型槽,调节板上设置T型滑块,所述T型滑块与T型槽相互配合使用。

扩口整形一体机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种扩口整形一体机。

背景技术

[0002] 对于一些管帽、扩口半接头、缩口半接头等部件,现在还缺乏一种机器设备能够快速、省力、精确的对上述部件进行缩口、扩口、管帽成型等操作。

实用新型内容

[0003] 为了解决上述技术问题中的不足,本实用新型的目的在于:提供一种扩口整形一体机,结构新颖,使用方便。

[0004] 本实用新型为解决其技术问题所采用的技术方案为:

[0005] 所述扩口整形一体机,包括机架和液压站,机架的上下两端分别设置顶板和底板,顶板和底板之间分别设置立柱和侧立板,顶板的中部设置立缸,立缸的下端设置固定板,固定板的下端设置上模,底板的中部设置T型槽工作台,T型槽工作台的上端设置调节板,调节板的上端设置下模,所述上模与下模的位置相适应,侧立板的中部设置侧缸,侧缸的端部设置芯棒,所述侧缸和立缸均与液压站相连接。

[0006] 制作管帽时,只需要用操作立缸,安装上模和下模,使立缸向下动作,对管帽进行压紧、加工即可;进行整形,做缩口和扩口时,立缸对部件进行夹紧,侧缸动作,通过芯棒进行操作即可。

[0007] 进一步优选,上模包括模体,模体的端部设置圆弧状凸起,下模包括模体,模体的中部设置圆弧状凹槽,所述圆弧状凸起与圆弧状凹槽相适应。

[0008] 进一步优选,T型槽工作台的内部设置T型槽,调节板上设置T型滑块,所述T型滑块与T型槽相互配合使用,可以精确的进行位置调节。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型具有以下有益效果:

[0010] 本实用新型结构新颖,使用方便,智能化程度较高,能够快速、省力、精确的对管件进行缩口、扩口、管帽成型等操作,降低了成本,提高了加工精度,降低了工人的劳动量。

附图说明

[0011] 图1本实用新型结构示意图。

[0012] 图中:1、立缸;2、顶板;3、固定板;4、立柱;5、底板;6、T型槽工作台;7、液压站;8、侧缸;9、芯棒;10、侧立板。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型实施例做进一步描述:

[0014] 实施例1

[0015] 如图1所示,本实用新型所述扩口整形一体机,包括机架和液压站7,机架的上下两

端分别设置顶板2和底板5,顶板2和底板5之间分别设置立柱4和侧立板10,顶板2的中部设置立缸1,立缸1的下端设置固定板3,固定板3的下端设置上模,底板5的中部设置T型槽工作台6,T型槽工作台6的上端设置调节板,调节板的上端设置下模,所述上模与下模的位置相适应,侧立板10的中部设置侧缸8,侧缸8的端部设置芯棒9,所述侧缸8和立缸1均与液压站7相连接。

[0016] 另外,机架上还设置配电盘、控制器等设备,用于操控液压站7等。

[0017] 其中,上模包括模体,模体的端部设置圆弧状凸起,下模包括模体,模体的中部设置圆弧状凹槽,所述圆弧状凸起与圆弧状凹槽相适应;T型槽工作台6的内部设置T型槽,调节板上设置T型滑块,所述T型滑块与T型槽相互配合使用,可以精确的进行位置调节。

[0018] 本实用新型的具体使用过程:

[0019] 制作管帽时,只需要用操作立缸1,安装上模和下模,使立缸1向下动作,对管帽进行压紧、加工即可;进行整形,做缩口和扩口时,立缸1对部件进行夹紧,侧缸8动作,通过芯棒9进行操作即可。

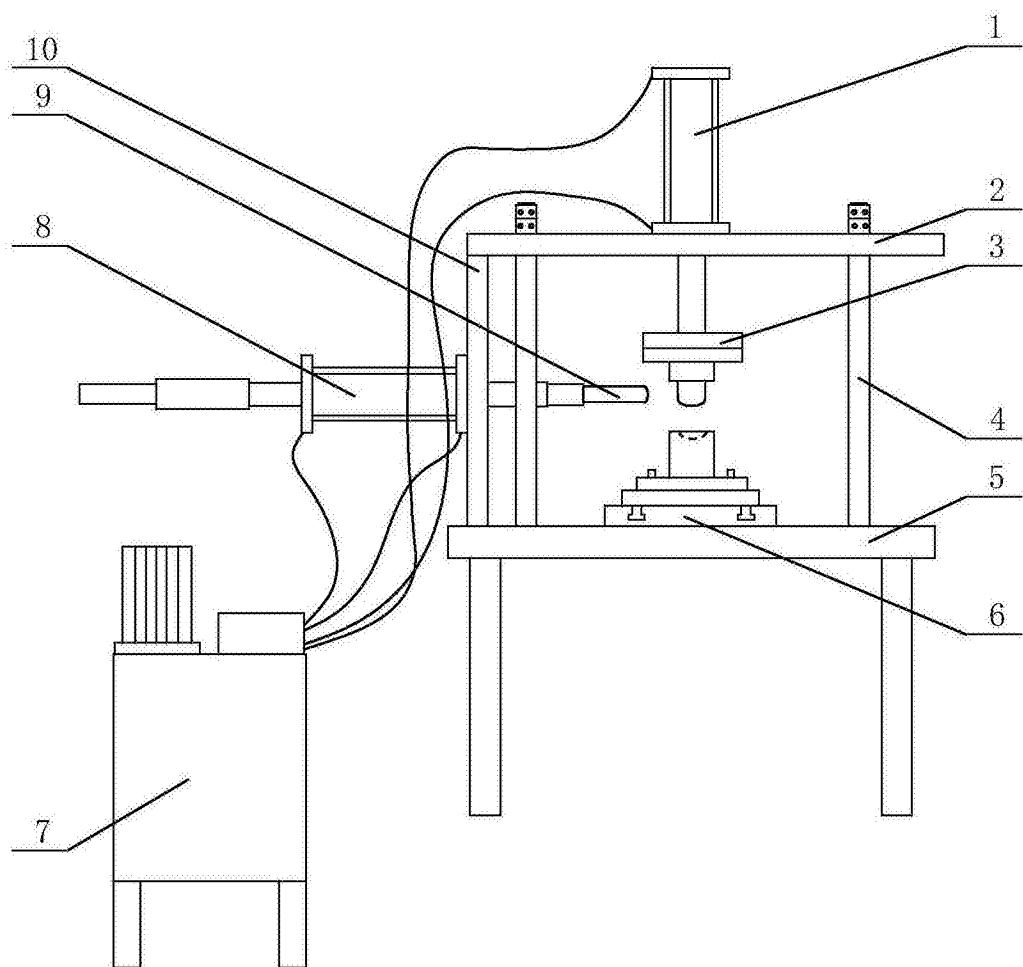


图1