



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207064894 U

(45)授权公告日 2018.03.02

(21)申请号 201721190444.1

(22)申请日 2017.09.18

(73)专利权人 天津冶金集团天材科技发展有限公司

地址 300000 天津市东丽区天津自贸试验区(空港经济区)航空路60号

(72)发明人 韩萍 张永泉 史付悦

(51)Int.Cl.

F16L 19/07(2006.01)

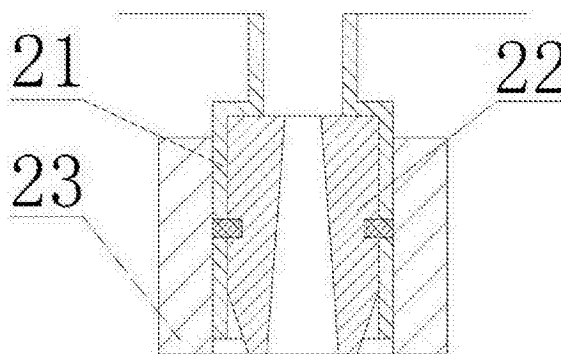
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种管材打压接头

(57)摘要

本实用新型提供一种管材打压接头,包括打压输入管,打压输入管上设置有打压接头,打压接头包括接头体、锥套和紧固螺母,接头体上设置有固定块,锥套上设置有卡槽,锥套安装在接头体内部,锥套通过固定块和卡槽的配合相固定,锥套内设置有通孔,通孔呈上窄下宽结构,锥套外表面设置有角状凸起,接头体表面设置有外螺纹,紧固螺母与外螺纹配合连接。本实用新型的有益效果是接头体、锥套通过固定块和卡槽的配合实现了结构简单紧凑,只需将紧固螺母旋紧即可完成安装,操作简单便捷,通过接头体和锥套的相互配合将管材固定密封,密封可靠。



1. 一种管材打压接头,包括打压输入管,其特征在于:所述打压输入管上设置有打压接头,所述打压接头包括接头体、锥套和紧固螺母,所述接头体上设置有固定块,所述锥套上设置有卡槽,所述锥套安装在所述接头体内部,所述锥套通过所述固定块和所述卡槽的配合相固定,所述锥套内设置有通孔,所述通孔呈上窄下宽结构,所述锥套外表面设置有角状凸起,所述接头体表面设置有外螺纹,所述紧固螺母与所述外螺纹配合连接。

2. 根据权利要求1所述的管材打压接头,其特征在于:所述锥套和所述接头体之间采用过盈配合。

3. 根据权利要求1所述的管材打压接头,其特征在于:所述打压接头数量至少为一个,顺序安置在所述打压输入管上。

一种管材打压接头

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种接头,尤其是涉及一种管材打压接头。

背景技术

[0002] 打压测漏是管材生产环节中重要的检验环节,现有技术中,压力源与管材连接通常采用软管连接,然后用卡箍将软管紧固,该连接方式密封效果差,效率低;还有做法是在直管上面焊接一个内螺纹接头,打压完成后,再将接头割下,且需要打磨光滑,这就容易出现开裂等问题的出现,且现有管材打压接头结构较为复杂,不易拆卸;而且密封性不强。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术的缺点,提供一种管材打压接头,能够提高密封性,并且结构简单、操作方便。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:一种管材打压接头,包括打压输入管,所述打压输入管上设置有打压接头,所述打压接头包括接头体、锥套和紧固螺母,所述接头体上设置有固定块,所述锥套上设置有卡槽,所述锥套安装在所述接头体内部,所述锥套通过所述固定块和所述卡槽的配合相固定,所述锥套内设置有通孔,所述通孔呈上窄下宽结构,所述锥套外表面设置有角状凸起,所述接头体表面设置有外螺纹,所述紧固螺母与所述外螺纹配合连接。

[0005] 进一步地,所述锥套和所述接头体之间采用过盈配合。

[0006] 进一步地,所述打压接头数量至少为一个,顺序安置在所述打压输入管上。

[0007] 本实用新型具有的优点和积极效果是:由于采用上述技术方案,接头体、锥套通过固定块和卡槽的配合实现了结构简单紧凑,只需将紧固螺母旋紧即可完成安装,操作简单便捷,通过接头体和锥套的相互配合将管材固定密封,密封可靠。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型整体结构示意图

[0009] 图2是本实用新型打压接头装配示意图

[0010] 图3是本实用新型打压接头结构示意图

[0011] 图中:

[0012] 1、打压输入管 2、打压接头 21、接头体

[0013] 211、固定块 22、锥套 221、卡槽

[0014] 222、通孔 223、角状凸起 23、紧固螺母

具体实施方式

[0015] 下面结合实施例和附图对本实用新型做进一步的说明。

[0016] 如图1至图3所示,本实施例提供一种管材打压接头,包括打压输入管1,打压输入

管1上设置有打压接头2,打压接头2包括接头体21、锥套 22和紧固螺母23,接头体21上设置有固定块211,固定块211可在接头体 21上左右活动,锥套22上设置有卡槽221,锥套22安装在接头体21内部,锥套22通过固定块211和卡槽221的配合相固定,锥套22内设置有通孔222,通孔222呈上窄下宽结构,锥套22外表面设置有角状凸起223,接头体 21表面设置有外螺纹,紧固螺母23与外螺纹配合连接,锥套22和接头体 21之间采用过盈配合。

[0017] 打压接头2数量至少为一个,顺序安置在打压输入管1上。

[0018] 本实例的工作过程:打压前先将打压接头2安装好,将锥套22安装在接头体21内,锥套22外表面设置的角状凸起223与接头体21内表面相接触,产生摩擦力,安装更紧固,然后将紧固螺母23旋紧在接头体21的外螺纹上,随着紧固螺母23的旋紧,接头体21上的固定块211与锥套22上的卡槽221卡紧,当旋紧后,紧固螺母23、接头体21和锥套22相互固定。

[0019] 使用时,将管材内壁插入锥套22的通孔222内,上窄下宽结构使管材紧紧的固定在锥套22内,此时,过盈配合的接头体21和锥套22将管材固定并密封,开启打压装置即可开始打压测漏工作。

[0020] 本实用新型的有益效果是:由于采用上述技术方案,接头体、锥套通过固定块和卡槽的配合实现了结构简单紧凑,只需将紧固螺母旋紧即可完成安装,操作简单便捷,通过接头体和锥套的相互配合将管材固定密封,密封可靠。

[0021] 以上对本实用新型的一个或多个实施例进行了详细说明,但所述内容仅为本实用新型的较佳实施例,不能被认为用于限定本实用新型的实施范围。凡依本实用新型申请范围所作的均等变化与改进等,均应仍归属于本实用新型的专利涵盖范围之内。

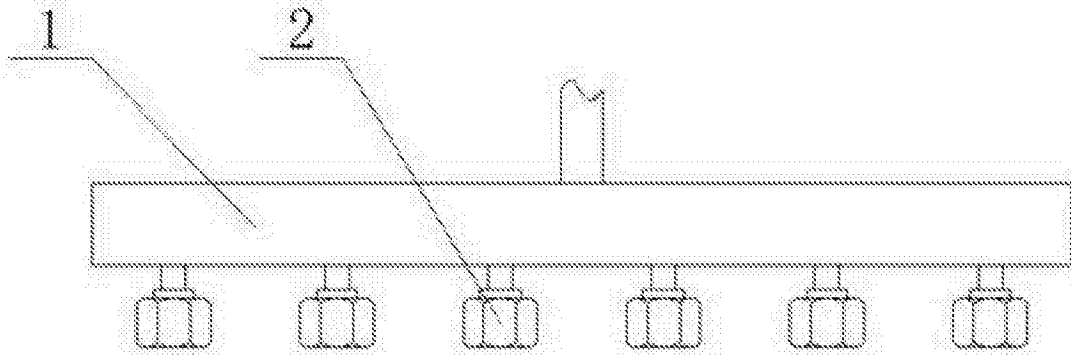


图1

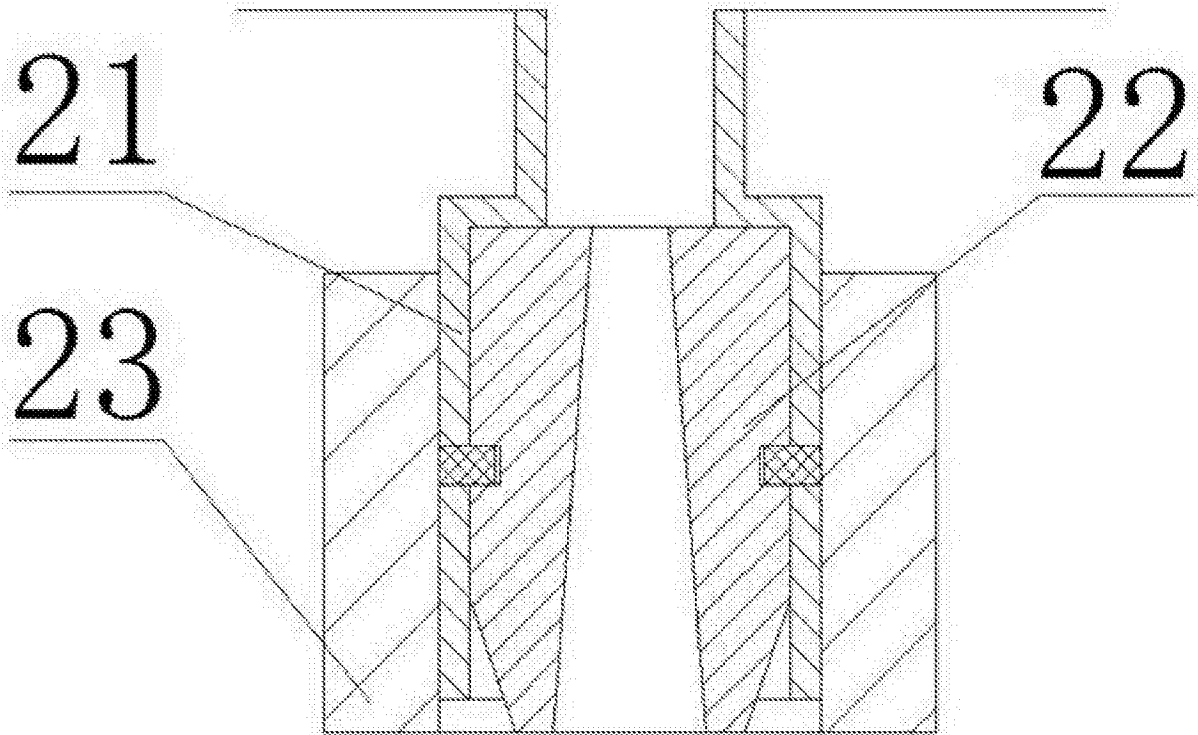


图2

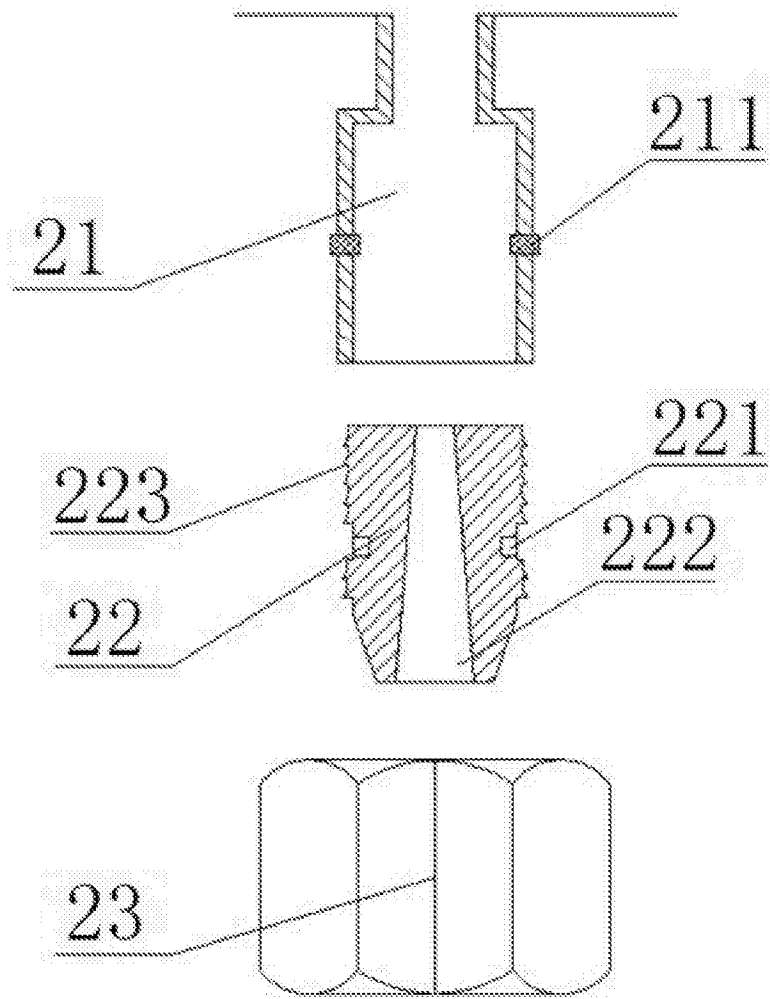


图3