



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203972621 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 03

(21) 申请号 201420082155. X

(22) 申请日 2014. 02. 26

(73) 专利权人 天津市聚金工贸有限公司

地址 301609 天津市静海县大丰堆镇大丰堆村

(72) 发明人 孟庆海

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

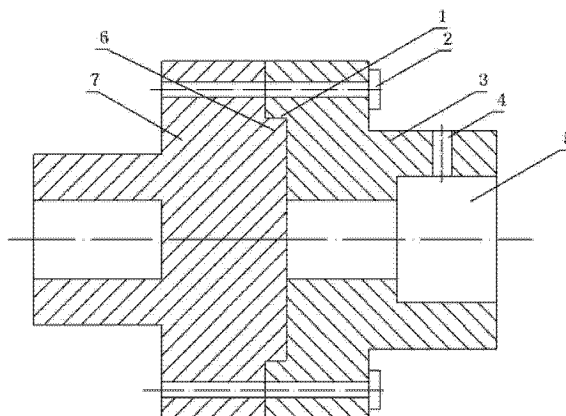
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种液压缩管机的油缸连接件

(57) 摘要

本实用新型提供一种液压缩管机的油缸连接件,包括与油缸连接的第一连接件和与缩管模连接第二连接件,第一连接件与第二连接件通过螺钉固定连接,在第一连接件的端面上设置有圆型凹槽,在第二连接件的端面上与所述凹槽配合设置有圆柱型凸起,通过第一连接件端面上的圆型凹槽与第二连接件端面上的圆柱型凸起相互配合,从而对缩管模进行定位,本实用新型具有结构简单,维修方便,加工成本低、生产效率高的优点。



1. 一种液压缩管机的油缸连接件,其特征在于:包括与油缸连接的第一连接件和与缩管模连接第二连接件,第一连接件与第二连接件通过螺钉固定连接,在第一连接件的端面上设置有圆型凹槽,在第二连接件的端面上与所述凹槽配合设置有圆柱型凸起;所述第一连接件、第二连接件整体呈圆台形;所述第二连接件内部设置有用以放置缩管模的通孔;所述通孔侧壁上开设有螺孔。

一种液压缩管机的油缸连接件

技术领域

[0001] 本实用新型属于液压缩管机领域,尤其是涉及一种液压缩管机的油缸连接件。

背景技术

[0002] 在现有的技术中液压缩管机通常包括油缸和设置在油缸顶杆上的缩管模,通过油缸顶杆驱动缩管模对工件进行缩管加工,加工工件通常为管件,需要对缩管模相对工件的同轴度进行准确定位,定位不准确会直接影响工件的加工质量。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的问题是提供一种可提高缩管模定位准确性的液压缩管机的油缸连接件。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:一种液压缩管机的油缸连接件,包括与油缸连接的第一连接件和与缩管模连接第二连接件,第一连接件与第二连接件通过螺钉固定连接,在第一连接件的端面上设置有圆型凹槽,在第二连接件的端面上与所述凹槽配合设置有圆柱型凸起。

[0005] 作为本实用新型的优选方案,所述第一连接件、第二连接件整体呈圆台形。

[0006] 作为本实用新型的优选方案,所述第二连接件内部设置有用于放置缩管模的通孔。

[0007] 为了进一步提高缩管模安装是的可靠性,所述通孔侧壁上开设有螺孔。

[0008] 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,通过第一连接件端面上的圆型凹槽与第二连接件端面上的圆柱型凸起相互配合,从而对缩管模进行定位,本实用新型具有结构简单,维修方便,加工成本低、生产效率高的优点。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型的结构示意图

[0010] 图中:

[0011] 1、凹槽 2、螺钉 3、第二连接件

[0012] 4、螺孔 5、通孔 6、凸起

[0013] 7、第一连接件

具体实施方式

[0014] 如图 1 所示,本实用新型一种液压缩管机的油缸连接件,包括与油缸连接的第一连接件 7 和与缩管模连接第二连接件 3,第一连接件 7 与第二连接件 3 通过螺钉 2 固定连接,在第二连接件 3 的端面上设置有圆型凹槽 1,在第一连接件 7 的端面上与所述凹槽 1 配合设置有圆柱型凸起 6;所述第一连接件 7、第二连接 3 件整体呈圆台形;所述第二连接件 3 内部设置有用于放置缩管模的通孔 5;所述通孔 5 侧壁上开设有螺孔 4。

[0015] 通过第一连接件 7 端面上的圆型凹槽 1 与第二连接件 3 端面上的圆柱型凸起相互配合,从而对缩管模进行定位,本实用新型具有结构简单,维修方便,加工成本低、生产效率高的优点。

[0016] 以上对本实用新型的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。凡依本实用新型范围所作的均等变化与改进等,均应仍归属于本专利涵盖范围之内。

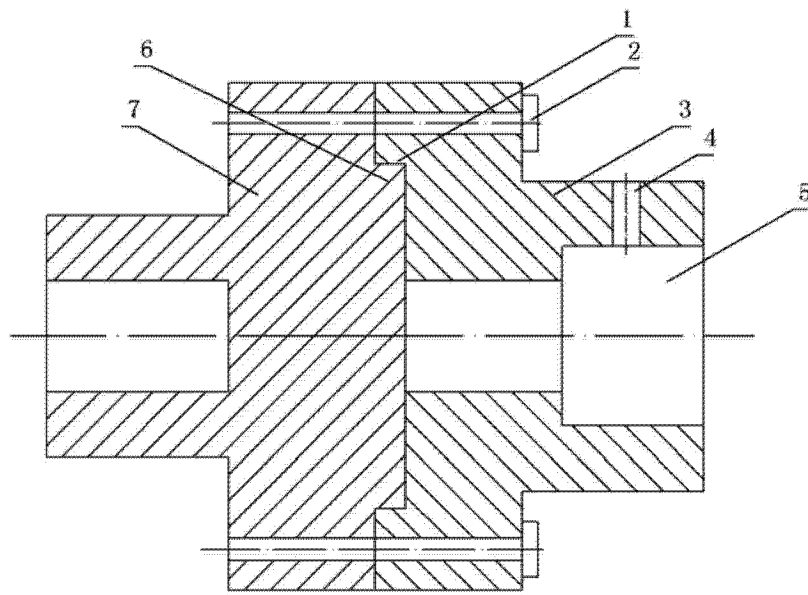


图 1