



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204221754 U

(45) 授权公告日 2015. 03. 25

(21) 申请号 201420589986. 6

(22) 申请日 2014. 10. 13

(73) 专利权人 淮南联合大学

地址 232001 安徽省淮南市田家庵区洞山西路

(72) 发明人 李炎 杨国祥 胡恩德

(74) 专利代理机构 南京知识律师事务所 32207

代理人 蒋海军

(51) Int. Cl.

B25H 1/02(2006. 01)

B25H 1/08(2006. 01)

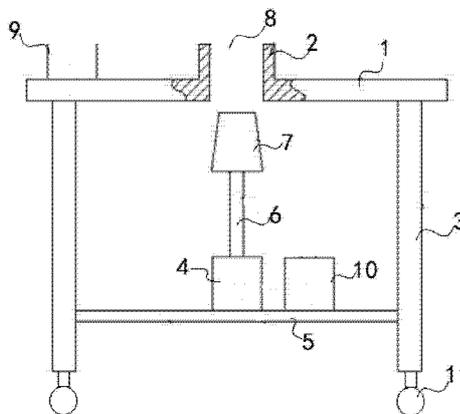
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种胶管定位工装

(57) 摘要

本实用新型公开了一种胶管定位工装,属于工业生产改装技术领域。本实用新型的一种胶管定位工装,包括工作台、支撑腿、液压缸、承重板、液压活塞杆和定位头,还包括凸起、储物盒、液压泵和万向轮,工作台为长方形结构,其上设置有储物盒,且该工作台中心处开设有圆孔,的工作台的四个角处均固连有支撑腿,且每个支撑腿的底部均固连有万向轮,该支撑腿的下半部固连有与工作台相平行的承重板,承重板位于圆孔正下方处设置有液压缸,该液压缸正上方设置有液压活塞杆,该液压活塞杆的上端固定有定位头,所述的承重板上还设置有液压泵,所述的液压泵与液压缸通过液压油管连接。本实用新型能够良好的解决胶管的加工时遇到的问题,方便实用。



1. 一种胶管定位工装,包括工作台(1)、支撑腿(3)、液压缸(4)、承重板(5)、液压活塞杆(6)和定位头(7),其特征在于:还包括凸起(2)、储物盒(9)、液压泵(10)和万向轮(11),其中,所述的工作台(1)为长方形结构,其上设置有储物盒(9),且该工作台(1)中心处开设有圆孔(8),所述的工作台(1)的四个角处均固连有支撑腿(3),且每个支撑腿(3)的底部均固连有万向轮(11),该支撑腿(3)的下半部固连有与工作台(1)相平行的承重板(5),上述的承重板(5)位于圆孔(8)正下方处设置有液压缸(4),该液压缸(4)正上方设置有液压活塞杆(6),该液压活塞杆(6)的上端固定有定位头(7),该定位头(7)为圆台结构,其下底面的半径小于圆孔(8)的半径,所述的承重板(5)上还设置有液压泵(10),所述的液压泵(10)与液压缸(4)通过液压油管连接,所述的万向轮(11)为带有刹车功能的万向轮。

2. 根据权利要求1所述的一种胶管定位工装,其特征在于:所述的工作台(1)、支撑腿(3)和承重板(5)的材质均为钢材,且相互之间焊接。

一种胶管定位工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及工业生产改装技术领域,更具体地说,涉及一种胶管定位工装。

背景技术

[0002] 胶管生产的基本工序为混炼胶加工、帘布及帆布加工、胶管成型、硫化等。不同结构及不同骨架的胶管,其骨架层的加工方法及胶管成型设备各异。胶管成型方法按采用管芯与否,可分为有芯法(又包括软芯法和硬芯法)、无芯法。有芯法是指胶管在硬芯或软芯上成型,无芯法是将骨架层及外胶层直接在压出的内胶管上成型。为了保证胶管在硫化过程中处于受压状态,胶管在成型后包水布、绳或包铅,然后再硫化。硫化可采用硫化罐直接蒸汽加热或连续硫化。短纤维胶管是将短纤维直接加入胶料中,然后压出成型,其生产工艺简单,它将逐步取代针织胶管和夹布胶管。现代胶管生产工艺趋向于高度连续化和自动化生产。采用热塑性橡胶或塑料可省去硫化工序,大大简化生产工艺过程。现有的胶管定位装置存在着对胶管接头加工不便,固定胶管不牢固等缺点。

[0003] 中国专利申请号:201420132155.6,申请日:2014年3月24日,发明创造名称为:胶管生产用定位工装,该申请案公开了胶管生产用定位工装,涉及加工胶管接头用设备结构的改造。包括桌面,桌面表面中间设置有圆孔,圆孔四周设置有凸起;桌面下方设置有四个桌腿,桌面的圆孔下方设置有液压缸,液压缸固定在桌腿上的支撑板上;液压缸上设置有液压活塞杆,液压活塞杆的另一端连接圆台形的固定底座,固定底座的下底面半径小于圆孔的半径。该申请案虽然在一定程度上解决了现有技术中存在的胶管定位装置对胶管接头加工不便,固定胶管不牢固的问题,但是移动十分不便而且还无储物工具,还需进一步改进。

实用新型内容

[0004] 1. 实用新型要解决的技术问题

[0005] 本实用新型的目的在于克服现有技术中对胶管进行加工是存在的不足,提供了提供了一种胶管定位工装,采用本实用新型的技术方案,不但能够有效解决胶管接头加工不便,固定胶管不牢固的问题,还能够随时移动和停止,方便了日常使用。

[0006] 2. 技术方案

[0007] 为达到上述目的,本实用新型提供的技术方案为:

[0008] 本实用新型的一种胶管定位工装,包括工作台、支撑腿、液压缸、承重板、液压活塞杆和定位头,其特征在于:还包括凸起、储物盒、液压泵和万向轮,其中,所述的工作台为长方形结构,其上设置有储物盒,且该工作台中心处开设有圆孔,所述的工作台的四个角处均固连有支撑腿,且每个支撑腿的底部均固连有万向轮,该支撑腿的下半部固连有与工作台相平行的承重板,上述的承重板位于圆孔正下方处设置有液压缸,该液压缸正上方设置有液压活塞杆,该液压活塞杆的上端固定有定位头,该定位头为圆台结构,其下底面的半径小于圆孔的半径,所述的承重板上还设置有液压泵,所述的液压泵与液压缸通过液压油管连

接。

[0009] 作为本实用新型更进一步的改进,所述的工作台、支撑腿和承重板的材质均为钢材,且相互之间焊接。

[0010] 作为本实用新型更进一步的改进,所述的万向轮为带有刹车功能的万向轮。

[0011] 3. 有益效果

[0012] 采用本实用新型提供的技术方案,与现有技术相比,具有如下有益效果:

[0013] (1) 本实用新型的一种胶管定位工装,采用圆台定位头套在胶管内部,通过工作台上的圆孔伸入到工作台上,方便了工作人员对胶管接头进行加工。

[0014] (2) 本实用新型的一种胶管定位工装,通过圆台定位头和工作台上的凸起共同固定胶管,使得胶管固定的更加牢固。

[0015] (3) 本实用新型的一种胶管定位工装,其支撑腿下设置有带有刹车功能的万向轮,提高了使用过程中的便利性。

[0016] (4) 本实用新型的一种胶管定位工装,其工作台上设置有储物盒,方便了生产过程中器具的使用,提高了效率。

[0017] (5) 实用新型的一种胶管定位工装,结构设计合理,原理简单,便于推广使用。

附图说明

[0018] 图 1 为本实用新型的一种胶管定位工装的结构示意图。

[0019] 示意图中的标号说明:

[0020] 1、工作台;2、凸起;3、支撑腿;4、液压缸;5、承重板;6、液压活塞杆;7、定位头;8、圆孔;9、储物盒;10、液压泵;11、万向轮。

具体实施方式

[0021] 为进一步了解本实用新型的内容,结合附图和实施例对本实用新型作详细描述。

[0022] 实施例 1

[0023] 如图 1 所示,本实施例的一种胶管定位工装,包括工作台 1、支撑腿 3、液压缸 4、承重板 5、液压活塞杆 6 和定位头 7,所述的工作台 1、支撑腿 3 和承重板 5 的材质均为钢材,且相互之间焊接,还包括凸起 2、储物盒 9、液压泵 10 和万向轮 11,其中,所述的工作台 1 为长方形结构,其上设置有储物盒 9,且该工作台 1 中心处开设有圆孔 8,所述的工作台 1 的四个角处均固连有支撑腿 3,且每个支撑腿 3 的底部均固连有万向轮 11,所述的万向轮 11 为带有刹车功能的万向轮,该支撑腿 3 的下半部固连有与工作台 1 相平行的承重板 5,上述的承重板 5 位于圆孔 8 正下方处设置有液压缸 4,该液压缸 4 正上方设置有液压活塞杆 6,该液压活塞杆 6 的上端固定有定位头 7,该定位头 7 为圆台结构,其下底面的半径小于圆孔 8 的半径,所述的承重板 5 上还设置有液压泵 10,所述的液压泵 10 与液压缸 4 通过液压油管连接。

[0024] 使用时,将圆台状的定位头 7 套在胶管内部,通过工作台 1 上的圆孔 8 伸入到工作台 1 上表面,通过定位头 7 和工作台 1 上的凸起 2 共同固定胶管,即可对胶管进行施工,使用完成后的器具可以放在工作台 1 上的储物盒 9 内,若工作台 1 所处的位置不合适,可通过支撑腿 3 下安装的万向轮 11 进行调整。

[0025] 以上示意性的对本实用新型及其实施方式进行了描述,该描述没有限制性,附图所示的也只是本实用新型的实施方式之一,实际的结构并不局限于此。所以,如果本领域的普通技术人员受其启示,在不脱离本实用新型创造宗旨的情况下,不经创造性的设计出与该技术方案相似的结构方式及实施例,均应属于本实用新型的保护范围。

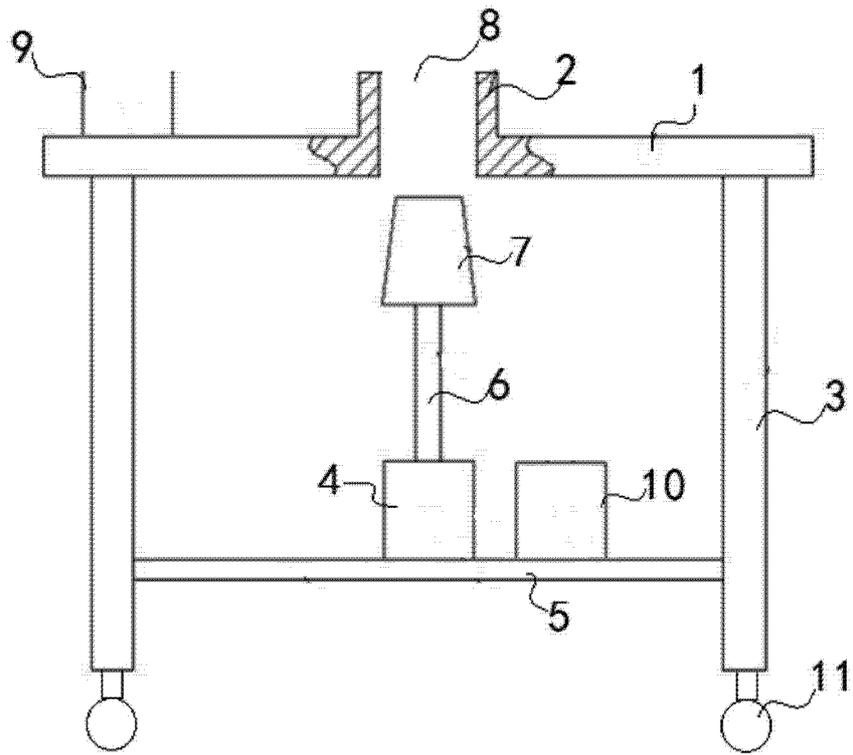


图 1