



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203972573 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 03

(21) 申请号 201420455864. 8

(22) 申请日 2014. 08. 13

(73) 专利权人 江苏仓环铜业股份有限公司

地址 215400 江苏省苏州市太仓市县府西街
180 号

(72) 发明人 张晓村 李玉兴 马新科 姜晓峰

(74) 专利代理机构 苏州创元专利商标事务所有
限公司 32103

代理人 孙仿卫 汪青

(51) Int. Cl.

B21D 22/14 (2006. 01)

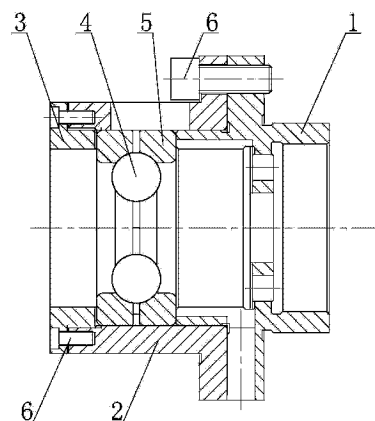
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种在线调节米克重的成型旋压装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种在线调节米克重的成型旋压装置,包括连接套、与所述的连接套固定连接的回转套、与所述的回转套相连接的调整端盖以及设置在所述的回转套内、调整端盖和连接套之间的旋压环和钢球,其特征在于:所述的回转套与调整端盖通过螺纹相转动连接。本实用新型抛弃了传统调整垫片的结构,通过回转套与调整端盖的旋拧调整克重的大小,结构简单,操作省时省力,且调节更准确,能够有效提高生产效率,同时减少工艺废料的产生。



1. 一种在线调节米克重的成型旋压装置,包括连接套、与所述的连接套固定连接的回转套、与所述的回转套相连接的调整端盖以及设置在所述的回转套内、调整端盖和连接套之间的旋压环和钢球,其特征在于:所述的回转套与调整端盖通过螺纹相转动连接。

2. 根据权利要求1所述的一种在线调节米克重的成型旋压装置,其特征在于:所述的回转套套壁的内壁面上设置有第一螺纹;所述的调整端盖具有端面、突出于该端面的凸台,所述的凸台的外周面上设置有第二螺纹,所述的调整端盖的凸台伸入至所述的回转套内并通过所述的第一螺纹、第二螺纹相连接。

3. 根据权利要求2所述的一种在线调节米克重的成型旋压装置,其特征在于:所述的回转套套壁的端面上开设有多个螺纹孔;所述的调整端盖的端面上开设有与所述的螺纹孔相对应的连接孔,所述的螺纹孔、连接孔通过螺栓相紧固。

4. 根据权利要求3所述的一种在线调节米克重的成型旋压装置,其特征在于:所述的回转套套壁的外周面上、对应其端面上每个所述的螺纹孔中心线的位置刻有刻度线。

5. 根据权利要求3所述的一种在线调节米克重的成型旋压装置,其特征在于:所述的多个螺纹孔均布在所述的回转套套壁的端面上。

6. 根据权利要求3所述的一种在线调节米克重的成型旋压装置,其特征在于:所述的调整端盖端面上的连接孔设置有两个。

一种在线调节米克重的成型旋压装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及内螺纹管加工技术领域,特别是涉及一种在线调节米克重的成型旋压装置。

背景技术

[0002] 参见公开号为 CN201333468Y 的中国专利,其公开了一种在线调整内螺纹铜管米克重的装置,该装置在调整米克重时,需要用内六角扳手将压紧螺栓卸掉,然后将回转套(压盖)拆下,取出调整垫片,根据需要更换一个合适厚度的调整垫片(开口式圆环状垫片),再将回转套装上,再拧紧螺栓,开机生产。该装置操作起来比较耽误时间,且再次调整不合适时,需要重新将回转套拆下再更换合适的调整垫片,比较费时费力,增加了员工劳动强度的同时,降低了设备利用率和生产效率。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种在线调节米克重的成型旋压装置。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:

[0005] 一种在线调节米克重的成型旋压装置,包括连接套、与所述的连接套固定连接的回转套、与所述的回转套相连接的调整端盖以及设置在所述的回转套内、调整端盖和连接套之间的旋压环和钢球,其特征在于:所述的回转套与调整端盖通过螺纹相转动连接。

[0006] 所述的回转套套壁的内壁面上设置有第一螺纹;所述的调整端盖具有端面、突出于该端面的凸台,所述的凸台的外周面上设置有第二螺纹,所述的调整端盖的凸台伸入至所述的回转套内并通过所述的第一螺纹、第二螺纹相连接。

[0007] 所述的回转套套壁的端面上开设有多多个螺纹孔;所述的调整端盖的端面上开设与所述的螺纹孔相对应的连接孔,所述的螺纹孔、连接孔通过螺栓相紧固。

[0008] 所述的回转套套壁的外周面上、对应其端面上每个所述的螺纹孔中心线的位置刻有刻度线。

[0009] 所述的多个螺纹孔均布在所述的回转套套壁的端面上。(或者螺纹孔与孔之间没有角度间隔的要求)

[0010] 所述的调整端盖端面上的连接孔设置有两个。

[0011] 由于上述技术方案运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0012] 本实用新型抛弃了传统调整垫片的结构,通过回转套与调整端盖的旋拧调整克重的大小,结构简单,操作省时省力,且调节更准确,能够有效提高生产效率,同时减少工艺废料的产生。

附图说明

[0013] 附图 1 为本实用新型结构的剖视图;

[0014] 附图 2 为本实用新型中回转套的主视剖视图;

[0015] 附图 3 为本实用新型中回转套的侧视图；

[0016] 附图 4 为本实用新型中调整端盖的主视剖视图；

[0017] 附图 5 为本实用新型中调整端盖的侧视图。

[0018] 其中：1、连接套；2、回转套；20、内壁面；200、第一螺纹；21、端面；210、螺纹孔；22、外周面；3、调整端盖；30、端面；300、连接孔；31、凸台；310、第二螺纹；4、钢球；5、旋压环；6、螺栓。

具体实施方式

[0019] 下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步描述：

[0020] 如图 1 所示的一种在线调节米克重的成型旋压装置，包括连接套 1、回转套 2、调整端盖 3、钢球 4 和旋压环 5。其中：连接套 1 与回转套 2 之间通过螺栓 6 进行固定连接；钢球 4 和旋压环 5 设置在回转套 2 内、并位于调整端盖 3 和连接套 1 之间。

[0021] 如图 2、3 所示：回转套 2 套壁的内壁面 20 上设置有第一螺纹 200；回转套 2 套壁的端面 21 上开设有多个螺纹孔 210，并且多个螺纹孔 210 均布在回转套 2 套壁的端面 21 上。（或者螺纹孔与孔之间有没有角度间隔的要求），此外，回转套 2 套壁的外周面 22 上、对应其端面 21 上每个螺纹孔 210 中心线的位置刻有长 5mm 的刻度线。

[0022] 如图 4、5 所示：调整端盖 3 具有端面 30、突出于该端面 30 的凸台 31，凸台 31 的外周面上设置有第二螺纹 310；调整端盖 3 的端面 30 上开设与螺纹孔 210 相对应的连接孔 300，在本实施例中，该连接孔 300 设置有两个。

[0023] 回转套 2 与调整端盖 3 进行连接时，调整端盖 3 的凸台 31 伸入至回转套 2 内，并通过第一螺纹 200、第二螺纹 210 相旋拧满足所需要的克重大小，使用螺栓 6 通过螺纹孔 210、连接孔 300 进行紧固，使回转套 2 与调整端盖 3 相固定。

[0024] 当需要调节米克重时，只需将前面两个螺栓 6 卸掉，然后通过旋转螺纹调节回转套 2 与调整端盖 3 之间的间距，根据需要调整的克重大小观察所要调整到相应的刻度线，然后将连接孔 300 对准该刻度线对应的螺纹孔 210 并通过螺栓 6 拧紧即可。

[0025] 上述实施例只为说明本实用新型的技术构思及特点，其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本实用新型的内容并据以实施，并不能以此限制本实用新型的保护范围。凡根据本实用新型精神实质所作的等效变化或修饰，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

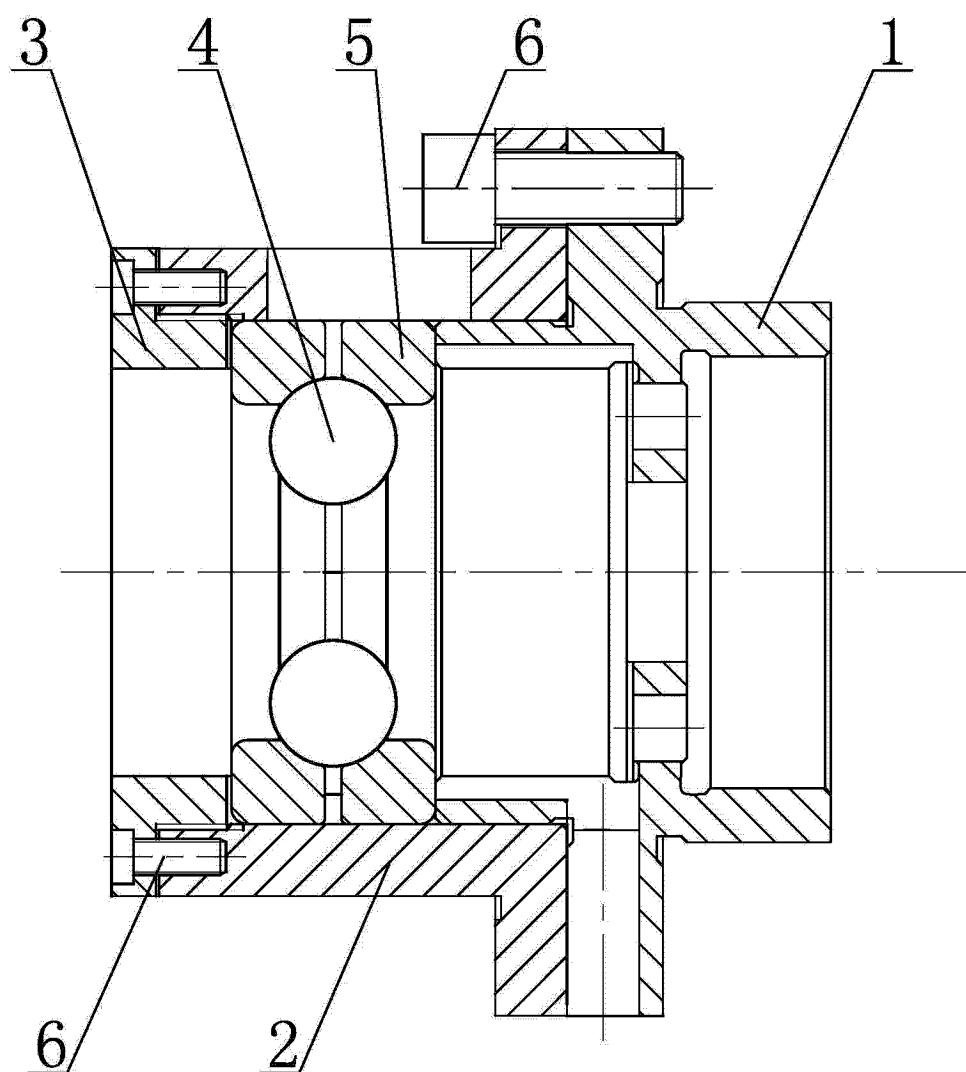


图 1

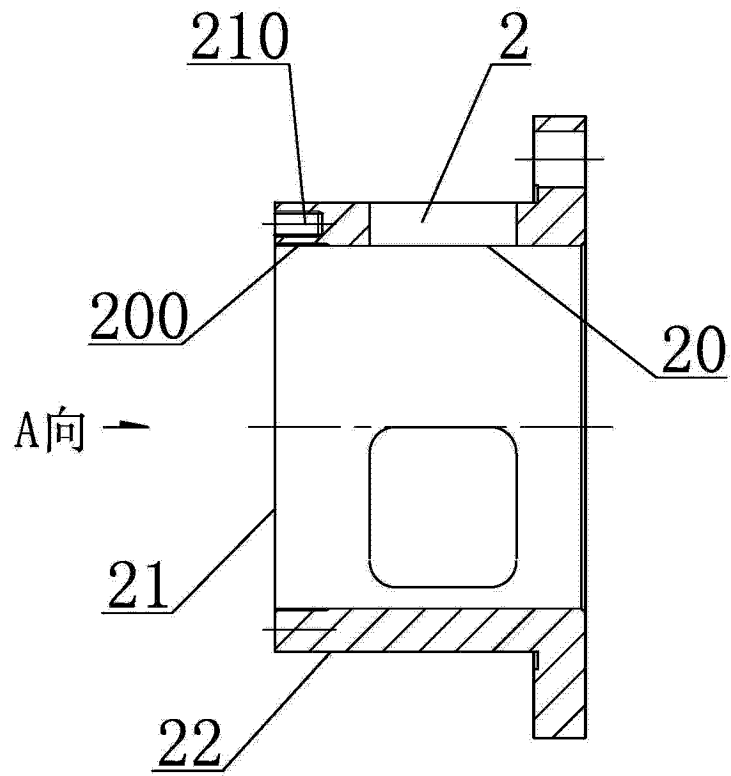


图 2

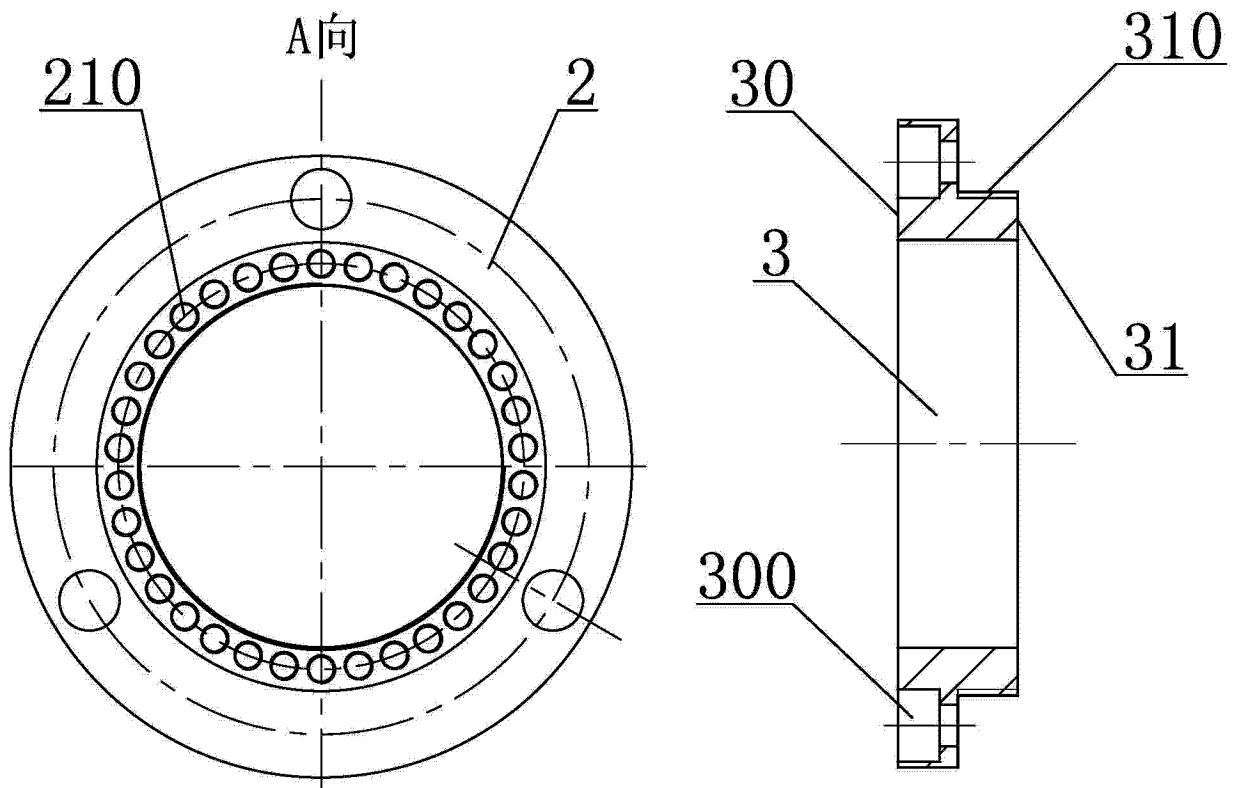


图 3

图 4

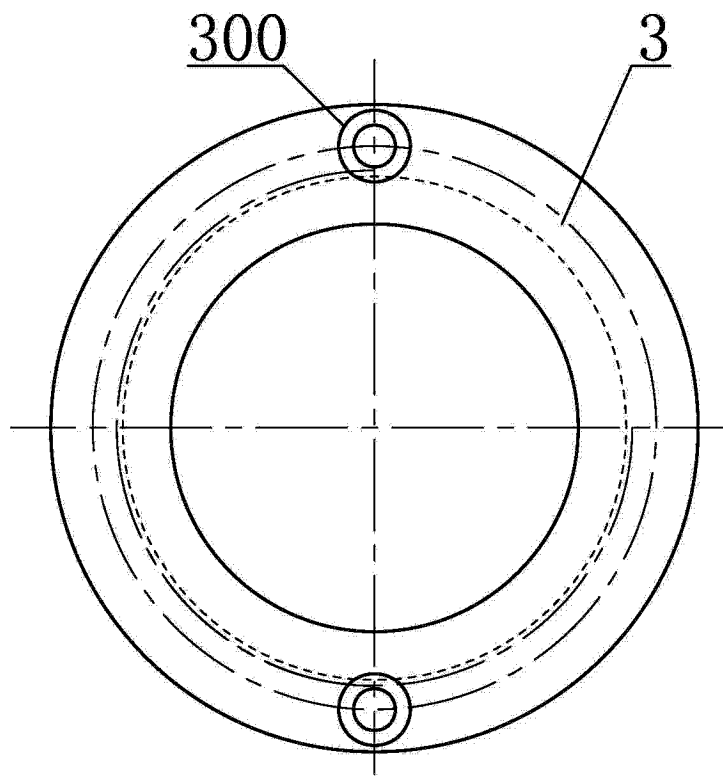


图 5