



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214921137 U

(45) 授权公告日 2021. 11. 30

(21) 申请号 202120392871.8

(22) 申请日 2021.02.22

(73) 专利权人 四川金欣机械有限公司

地址 614400 四川省乐山市犍为县玉津镇
工业集中区

(72) 发明人 周瑜

(74) 专利代理机构 成都慕川专利代理事务所
(普通合伙) 51278

代理人 李小金

(51) Int.Cl.

B23G 1/16 (2006.01)

B23G 1/46 (2006.01)

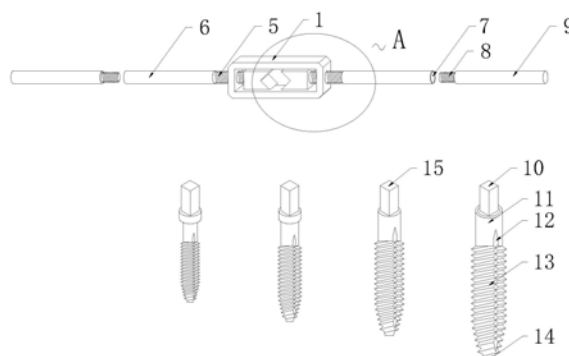
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种用于阀门配件生产的攻丝装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于阀门配件生产的攻丝装置,包括夹具架、调节孔、左夹头,夹具架的两端设有调节孔,调节杆的一端通过调节孔与左夹头的外端转动连接,另一调节杆的一端通过另一调节孔与右夹头的外端转动连接,由于增设了加力杆,所以在实际应用中,大大的提高了该装置的便捷性和实用性,以及按需增设各种攻丝批头,使得该设备具有了更好的适应能力和实用能力,也使得在实际操作中更为准确和方便,由此显著的提升了该装置的工作效率,继而有效的改良了现有的攻丝装置存在攻丝效率低下,不能根据实际需求灵活多变的匹配相应丝攻,以及实际操作中,由于施力杆较短,从而导致攻丝费时费力的麻烦。



1. 一种用于阀门配件生产的攻丝装置,包括夹具架(1)、攻丝批头(15)、调节孔(2)、左夹头(3)、调节杆(5)和加力杆(9),其特征在于,所述夹具架(1)的两端设有调节孔(2),所述调节杆(5)的一端通过调节孔(2)与左夹头(3)的外端转动连接,所述调节杆(5)的一端通过调节孔(2)与右夹头(4)的外端转动连接,所述调节杆(5)的另一端与施力杆(6)的一端固定连接,所述施力杆(6)的另一端设有螺纹盲孔(7),所述加力杆(9)的一端设有螺纹杆(8)。

2. 根据权利要求1所述的一种用于阀门配件生产的攻丝装置,其特征在于:所述夹具架(1)的材质为金属不锈钢,所述调节孔(2)的个数为两个,所述左夹头(3)和右夹头(4)位于夹具架(1)的内部,且中心对称。

3. 根据权利要求1所述的一种用于阀门配件生产的攻丝装置,其特征在于:所述调节杆(5)、施力杆(6)和螺纹盲孔(7)为一体成型,所述螺纹杆(8)和加力杆(9)为一体成型,所述施力杆(6)和加力杆(9)的个数均为两个。

4. 根据权利要求1所述的一种用于阀门配件生产的攻丝装置,其特征在于:所述施力杆(6)分别位于夹具架(1)的两侧,并通过调节孔(2)分别与左夹头(3)、右夹头(4)转动连接。

5. 根据权利要求1所述的一种用于阀门配件生产的攻丝装置,其特征在于:所述施力杆(6)与加力杆(9)位于同一轴线,所述施力杆(6)与左夹头(3)位于同一轴线。

6. 根据权利要求1所述的一种用于阀门配件生产的攻丝装置,其特征在于:所述攻丝批头(15)外表面设有螺纹,所述攻丝批头(15)的末端设有丝攻尾(10)。

7. 根据权利要求1所述的一种用于阀门配件生产的攻丝装置,其特征在于:所述攻丝批头(15)的外表面设有丝攻牙(13),所述攻丝批头(15)的顶端设有导向头(14)。

一种用于阀门配件生产的攻丝装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及攻丝装置相关技术领域,具体为一种用于阀门配件生产的攻丝装置。

背景技术

[0002] 丝锥是一种加工内螺纹的工具,按照形状可以分为螺旋槽丝锥、刃倾角丝锥、直槽丝锥和管用螺纹丝锥等,按照使用环境可以分为手用丝锥和机用丝锥,按照规格可以分为公制,美制,和英制丝锥等。丝锥是制造业操作者在攻丝时采用的最主流的加工工具。

[0003] 现有的攻丝装置存在攻丝效率低下,不能根据实际需求灵活多变的匹配相应丝攻,以及实际操作中,由于施力杆较短,从而导致攻丝费时费力的麻烦,为此本实用新型提出一种用于阀门配件生产的攻丝装置用于解决上述问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种用于阀门配件生产的攻丝装置,以解决上述背景技术中提出的技术问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种用于阀门配件生产的攻丝装置,包括夹具架、攻丝批头、调节孔、左夹头、调节杆和加力杆,所述夹具架的两端设有调节孔,所述调节杆的一端通过调节孔与左夹头的外端转动连接,所述调节杆的一端通过调节孔与右夹头的外端转动连接,所述调节杆的另一端与施力杆的一端固定连接,所述施力杆的另一端设有螺纹盲孔,所述加力杆的一端设有螺纹杆。

[0006] 优选的,所述夹具架的材质为金属不锈钢,所述调节孔的个数为两个,所述左夹头和右夹头位于夹具架的内部,且中心对称。

[0007] 优选的,所述调节杆、施力杆和螺纹盲孔为一体成型,所述螺纹杆和加力杆为一体成型,所述施力杆和加力杆的个数均为两个。

[0008] 优选的,两个所述施力杆分别位于夹具架的两侧,并通过调节孔分别与左夹头、右夹头转动连接。

[0009] 优选的,所述施力杆与加力杆位于同一轴线,所述施力杆与左夹头位于同一轴线。

[0010] 优选的,所述攻丝批头为多个,可根据实际需求定制相应的规格,所述攻丝批头的末端设有丝攻尾。

[0011] 优选的,所述攻丝批头的外表面设有排屑槽和丝攻牙,所述攻丝批头的顶端设有导向头。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0013] 1. 本实用新型通过利用夹具架、调节孔、左夹头、右夹头、调节杆、施力杆、螺纹盲孔、螺纹杆、加力杆、丝攻尾、延长杆、排屑槽、丝攻牙、导向头和攻丝批头的相互配合,首先,在夹具架的两端均设有调节孔,将调节杆的一端通过调节孔与左夹头的外端进行转动连接,将另一调节杆的一端通过另一调节孔与右夹头的外端进行转动连接,再将调节杆的另

一端与施力杆的一端进行固定连接,其中,调节杆、螺纹盲孔与施力杆为一体成型,提高装置的实用性能。

[0014] 2.本实用新型在施力杆的另一端设有螺纹盲孔,在加力杆的一端设有螺纹杆,且加力杆和螺纹杆为一体成型,再将螺纹杆与螺纹盲孔进行螺纹连接,最后,攻丝批头根据实际需求应有多个型号,且丝攻尾、延长杆、排屑槽、丝攻牙和导向头为一体成型,导向头的外观为锥形,由于增设了加力杆,所以在实际应用中,大大的提高了该装置的便捷性和实用性,以及按需增设各种攻丝批头,使得该设备具有了更好的适应能力和实用能力,并且攻丝批头顶端的导向头为圆锥形,使得在实际操作中更为准确和方便,由此显著的提升了该装置的工作效率,继而有效的改良了现有的攻丝装置存在攻丝效率低下,不能根据实际需求灵活多变的匹配相应丝攻,以及实际操作中,由于施力杆较短,从而导致攻丝费时费力的麻烦。

[0015] 3.本装置通过施力杆6、夹具架1、调节孔2、左夹头3和右夹头4的相互配合,本装置的两个施力杆6分别位于夹具架1的两侧,并通过调节孔2分别与左夹头3、右夹头4转动连接,便于快速拆卸更换攻丝批头,大大的提升了工作效率。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型的立体结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型的内部结构剖视图;

[0018] 图3为本实用新型在图2处局部放大示意图。

[0019] 图中:夹具架1、调节孔2、左夹头3、右夹头4、调节杆5、施力杆6、螺纹盲孔7、螺纹杆8、加力杆9、丝攻尾10、延长杆11、排屑槽12、丝攻牙13、导向头14、攻丝批头15。

具体实施方式

[0020] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0021] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种用于阀门配件生产的攻丝装置,包括夹具架1、攻丝批头15、调节孔2、左夹头3、调节杆5和加力杆9,夹具架1的两端设有调节孔2,调节杆5的一端通过调节孔2与左夹头3的外端转动连接,调节杆5的一端通过调节孔2与右夹头4的外端转动连接,调节杆5的另一端与施力杆6的一端固定连接,施力杆6的另一端设有螺纹盲孔7,加力杆9的一端设有螺纹杆8。

[0022] 进一步的,夹具架1的材质为金属不锈钢,调节孔2的个数为两个,左夹头3和右夹头4位于夹具架1的内部,且中心对称,设置左夹头3和右夹头4,方便零件间的组装与后期的维护。

[0023] 进一步的,调节杆5、施力杆6和螺纹盲孔7为一体成型,提高装置的稳定性,螺纹杆8和加力杆9为一体成型,施力杆6和加力杆9的个数均为两个,提高该装置的牢固性。

[0024] 进一步的,两个施力杆6分别位于夹具架1的两侧,并通过调节孔2分别与左夹头3、右夹头4转动连接,便于快速拆卸更换攻丝批头,大大的提升了工作效率。

[0025] 进一步的,施力杆6与加力杆9位于同一轴线,施力杆6与左夹头3位于同一轴线,通过施力杆6与加力杆9位于同一轴线,有效的提高了零件直接的传动效率,同理,本装置的施力杆6与左夹头3位于同一轴线,提高装置的固定夹持效果。

[0026] 进一步的,攻丝批头15为多个,可根据实际需求定制相应的规格,攻丝批头15的末端设有丝攻尾10,增大了该装置的使用范围,提高了实用性。

[0027] 进一步的,攻丝批头15的外表面设有排屑槽12和丝攻牙13,所述攻丝批头15的顶端设有导向头14,导向头14的外观为锥形,有效且快速的进行攻丝,提升了该装置的实际使用能力。

[0028] 工作原理:首先,在夹具架1的两端均设有调节孔2,将调节杆5的一端通过调节孔2与左夹头3的外端进行转动连接,将另一调节杆5的一端通过另一调节2孔与右夹头4的外端进行转动连接,再将调节杆5的另一端与施力杆6的一端进行固定连接,其中,调节杆5、螺纹盲孔7与施力杆6为一体成型,然后,在施力杆6的另一端设有螺纹盲孔7,在加力杆9的一端设有螺纹杆8,且加力杆9和螺纹杆8为一体成型,再将螺纹杆8与螺纹盲孔7进行螺纹连接,最后,攻丝批头15根据实际需求应有多个型号,且丝攻尾10、延长杆11、排屑槽12、丝攻牙13和导向头14为一体成型,导向头14的外观为锥形,由于增设了加力杆9,所以在实际应用中,大大的提高了该装置的便捷性和实用性,以及按需增设各种攻丝批头15,使得该设备具有了更好的适应能力和实用能力,并且攻丝批头15顶端的导向头为圆锥形,使得在实际操作中更为准确和方便,由此显著的提升了该装置的工作效率,继而有效的改良了现有的攻丝装置存在攻丝效率低下,不能根据实际需求灵活多变的匹配相应丝攻,以及实际操作中,由于施力杆较短,从而导致攻丝费时费力的麻烦。

[0029] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

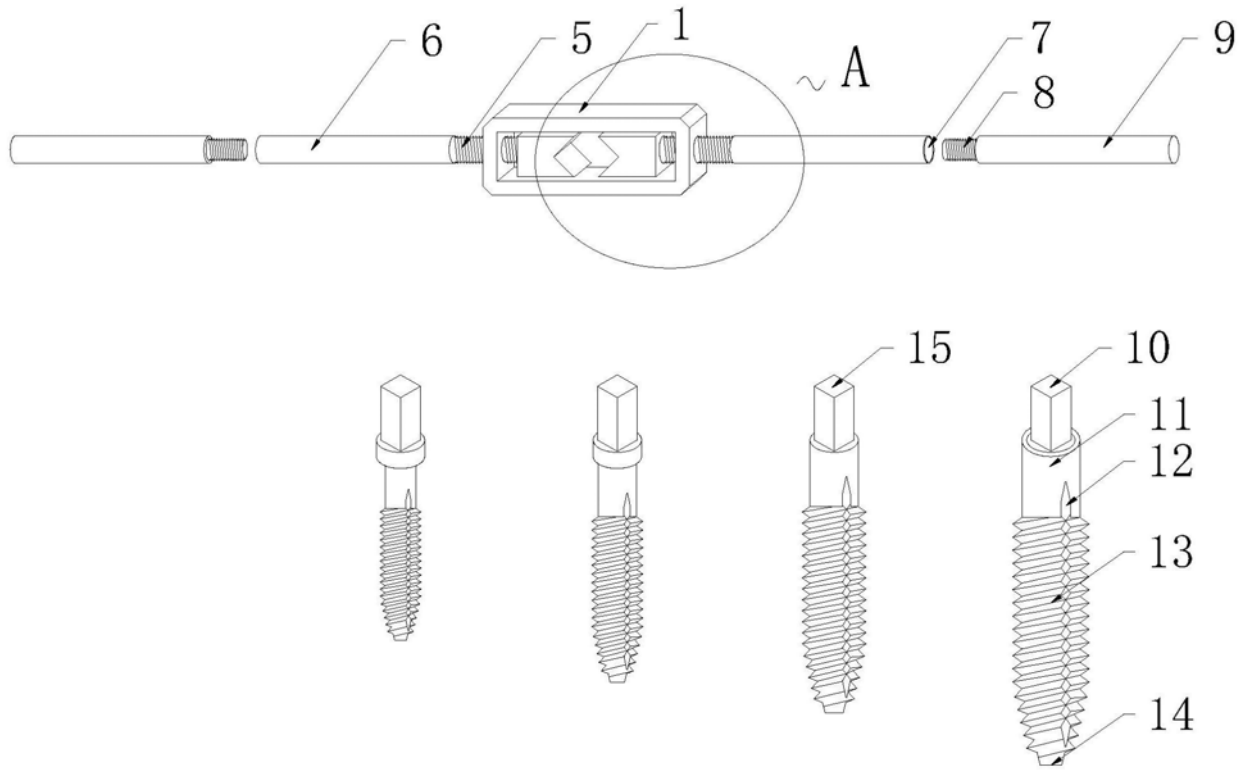


图1

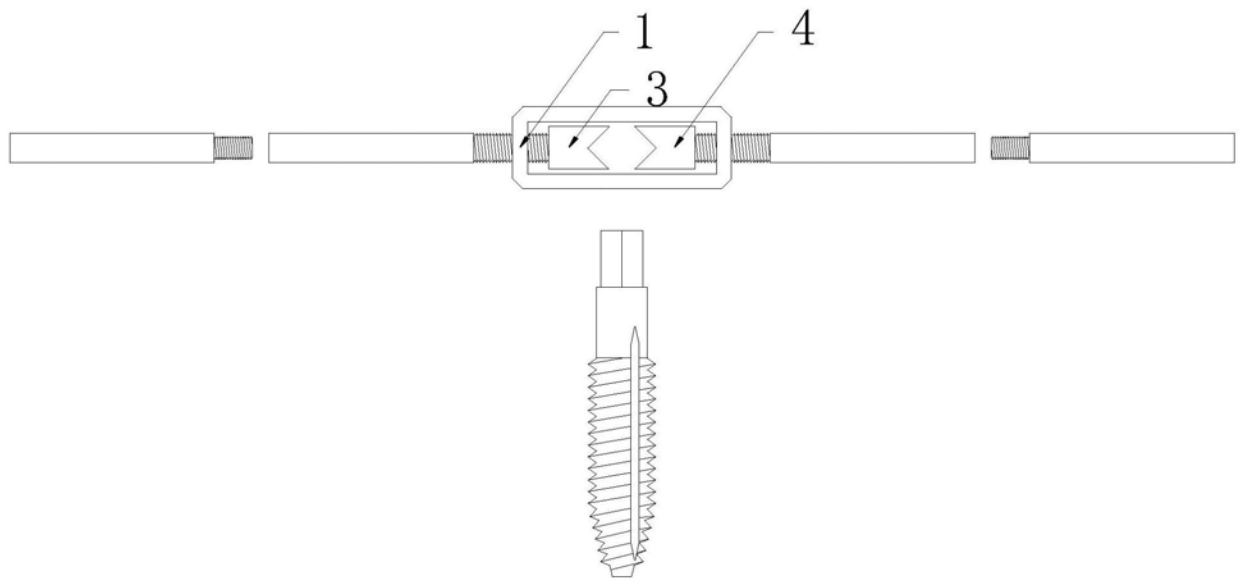


图2

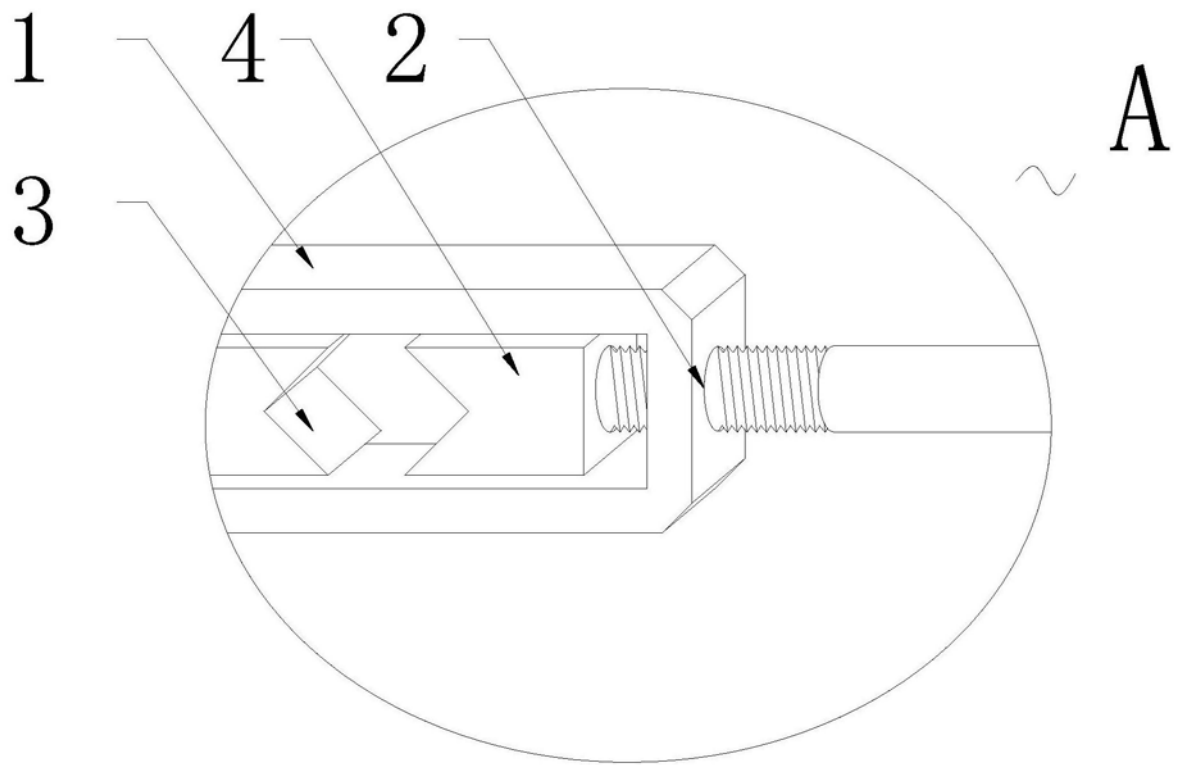


图3