

## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203317754 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 04

(21) 申请号 201320356985. 2

(22) 申请日 2013. 06. 18

(73) 专利权人 绵阳高新区三阳塑胶有限责任公司

地址 621000 四川省绵阳市高新区普明南路  
东段 133 号

(72) 发明人 顾德阳

(51) Int. Cl.

*B29C 67/00* (2006. 01)

*B29C 37/00* (2006. 01)

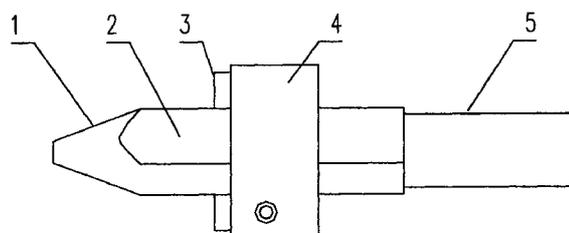
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54) 实用新型名称

管件扩口校平器

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种管件扩口校平器,其特征是:设有钝尖形冲头,冲头的后部是冲杆,该冲杆为柱形体,外周面为围成一个三棱柱形的三个平面,在该冲杆上沿径向设有至少一个校平刀,该校平刀通过一个刀位调整块固定在冲杆上,在冲杆后端连接固定杆。本实用新型适用于管件的扩口校平加工,结构设计简单实用,操作简捷,工效提高非常明显,质量能充分保证。



1. 一种管件扩口校平器,其特征是:设有钝尖形冲头(1),冲头的后部是冲杆(2),该冲杆为柱形体,外周面为围成一个三棱柱形的三个平面,在该冲杆上沿径向设有至少一个校平刀(3),该校平刀通过一个刀位调整块(4)固定在冲杆上,在冲杆后端连接固定杆(5)。

## 管件扩口校平器

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于一种机械加工设备技术,具体是一种用于管件,特别是较大型管件的扩口校平加工成型,一次完成两道工序,提高效率,保证质量,保障操作安全。

### 背景技术

[0002] 在机械生产加工中常用需要将管形工件的端口进行扩口,常规的操作是:先进行管口扩口,然后在修补管口的圆口形状。先后进行两次操作,费力费时,效率很低。而且易产生端口毛刺。质量难以保证。因此,非常需要设计一种结构简单实用的机械,更好地完成该管件扩口校平的加工。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型为了解决上述技术问题,提出一种管件扩口校平器,该管件扩口校平器结构简单,代替手工操作,运行便捷安全,工效大大提高。

[0004] 本实用新型的目的在于通过以下技术方案实现的:

[0005] 管件扩口校平器,其特征是:设有钝尖形冲头,冲头的后部是冲杆,该冲杆为柱形体,外周面为围成一个三棱柱形的三个平面,在该冲杆上沿径向设有至少一个校平刀,该校平刀通过一个刀位调整块固定在冲杆上,在冲杆后端连接固定杆。

[0006] 本实用新型的管件扩口校平器,将冲杆的锥度面磨成三菱形,可以减少旋转磨擦;在冲杆上安装至少一组削料的校平刀,利用冲头冲杆旋转前进实现自动扩口和校平,可根据管口校平的要求调整校平刀的位置;使用时,按照工艺图纸尺寸调好喇叭口扩口的直线段长度,将未成型的工件料管放入管端机夹模,启动校平器,完成后取下工作料管就完成一次加工操作,直接省去了手工校平工序。本实用新型具有结构设计简单实用,操作简捷,工效提高非常明显,质量能充分保证的优点。

### 附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的结构示意图;

[0008] 图 2 是本实用新型的前视结构示意图;

[0009] 图 3 是本实用新型的后视结构示意图。

[0010] 本实用新型的外形不受此图的限制,仅外形的改变也属本专利的保护范围之内。

### 具体实施方式

[0011] 下面结合实施例对本实用新型做说明,实施例:参见附图,管件扩口校平器,设有钝尖形冲头 1,冲头的后部是冲杆 2,该冲杆为柱形体,外周面为围成一个三棱柱形的三个平面,在该冲杆上沿径向设有 2 个校平刀 3,该校平刀通过一个刀位调整块 4 固定在冲杆上,在冲杆后端连接固定杆 5。本实施例的加工效率提高了 200%,质量合格率提高到 100%。

[0012] 应当指出,在不改变本实用新型基本结构的情况下,还可以做出若干大同小异的

---

改变,这些改变也应在本实用新型专利的保护范围之内。

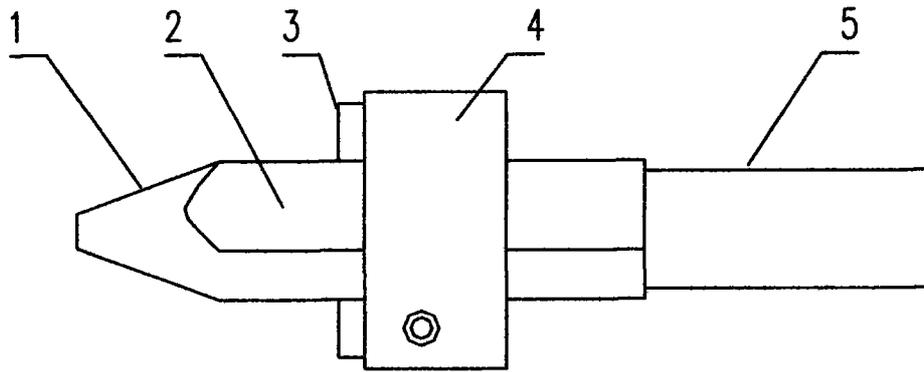


图 1

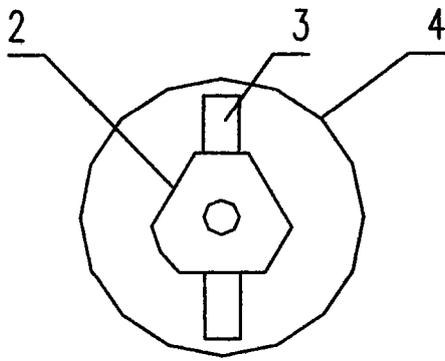


图 2

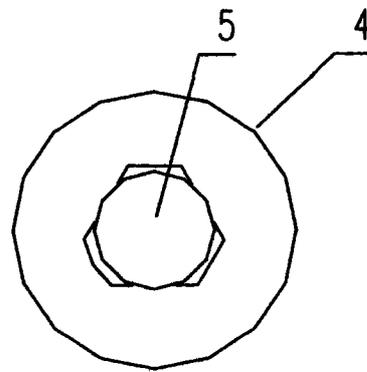


图 3