

# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203155784 U

(45) 授权公告日 2013. 08. 28

(21) 申请号 201320136285. 2

(22) 申请日 2013. 03. 23

(73) 专利权人 山东金力特管业有限公司  
地址 255000 山东省淄博市科技工业园英雄  
路与崛起路交叉口

(72) 发明人 李京朋

(74) 专利代理机构 青岛发思特专利商标代理有  
限公司 37212

代理人 耿霞

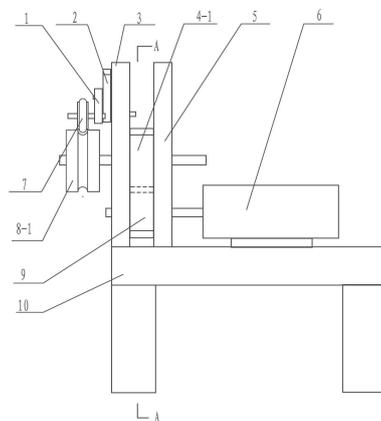
(51) Int. Cl.  
B21D 15/06 (2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称  
轻便型悬压机床

### (57) 摘要

本实用新型涉及一种轻便型悬压机床,属于机械加工领域,包括机架,机架上垂直固定前夹板和后夹板,两夹板内安装第一从动齿轮、第二从动齿轮和主动齿轮且相互啮合;包括第一凹托轮,转轴依次穿过第一凹托轮、前夹板、第一从动齿轮和后夹板,第一凹托轮和第一从动齿轮固定于转轴上;包括第二凹托轮,转轴依次穿过第二凹托轮、前夹板、第二从动齿轮和后夹板,第二凹托轮和第二从动齿轮固定于转轴上;包括电机,电机的转轴依次穿过后夹板、主动齿轮和前夹板,主动齿轮固定于电机的转轴上;压杆铰接在前夹板上部,压杆上铰接调节杆,调节杆底端安装凸滚轮,结构简单,操作方便,提高了生产效率和效益。



1. 一种轻便型悬压机床,其特征在于:包括机架,机架上垂直固定前夹板和后夹板,两夹板内安装第一从动齿轮、第二从动齿轮和主动齿轮且相互啮合;包括第一凹托轮,转轴依次穿过第一凹托轮、前夹板、第一从动齿轮和后夹板,第一凹托轮和第一从动齿轮固定于转轴上;包括第二凹托轮,转轴依次穿过第二凹托轮、前夹板、第二从动齿轮和后夹板,第二凹托轮和第二从动齿轮固定于转轴上;包括电机,电机的转轴依次穿过后夹板、主动齿轮和前夹板,主动齿轮固定于电机的转轴上;压杆铰接在前夹板上部,压杆上铰接调节杆,调节杆底端安装凸滚轮。

## 轻便型悬压机床

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种轻便型悬压机床,属于机械加工领域。

### 背景技术

[0002] 卡压式管件具有连接可靠安全、施工便利快捷、适合嵌入式安装、免维护更新、经济性相对优越等特点,卡压式管件在断口处设有起包,使用时在起包内放置密封圈,将薄壁不锈钢管插入卡压式管件的承口,利用专用卡压工具将不锈钢管卡死在管件内,在生产过程中卡压式管件由于起包加工不合格而经常产生次品,影响生产效率和效益。实用新型内容

[0003] 根据以上现有技术中的不足,本实用新型要解决的技术问题是:提供一种能将不合格的卡压式管件滚压成合格成品的轻便型悬压机床,结构简单,操作方便,提高了生产效率和效益。

[0004] 本实用新型所述的轻便型悬压机床,包括机架,机架上垂直固定前夹板和后夹板,两夹板内安装第一从动齿轮、第二从动齿轮和主动齿轮且相互啮合;包括第一凹托轮,转轴依次穿过第一凹托轮、前夹板、第一从动齿轮和后夹板,第一凹托轮和第一从动齿轮固定于转轴上;包括第二凹托轮,转轴依次穿过第二凹托轮、前夹板、第二从动齿轮和后夹板,第二凹托轮和第二从动齿轮固定于转轴上;包括电机,电机的转轴依次穿过后夹板、主动齿轮和前夹板,主动齿轮固定于电机的转轴上;压杆铰接在前夹板上部,压杆上铰接调节杆,调节杆底端安装凸滚轮。

[0005] 工作原理及过程:

[0006] 启动电机,主动齿轮带动第一从动齿轮和第二从动齿轮同向转动,第一从动齿轮和第二从动齿轮分别带动第一凹托轮第二凹托轮同向转动,将凸滚轮置于卡压式管件的起包内,下压压杆,变形的起包在凹托轮和凸滚轮的作用下压滚成型,成为合格产品。

[0007] 本实用新型与现有技术相比所具有的有益效果是:

[0008] 本实用新型所述的轻便型悬压机床,能将不合格的卡压式管件滚压成合格成品的轻便型悬压机床,结构简单,操作方便,提高了生产效率和效益

### 附图说明

[0009] 图1是本实用新型实施例主视图;

[0010] 图2是图1所示实施例A-A截面图;

[0011] 图3是本实用新型实施例左视图。

[0012] 图中:1、调节杆;2、压杆;3、前夹板;4-1 第一从动齿轮、4-2 第二从动齿轮;5、后夹板;6、电机;7、凸滚轮;8-1、第一凹托轮;8-2、第二凹托轮 9、主动齿轮;10、机架。

### 具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型的实施例做进一步描述:

[0014] 如图 1- 图 3 所示,本实用新型所述的轻便型悬压机床,包括机架 10,机架 10 上垂直固定前夹板 3 和后夹板 5,两夹板内安装第一从动齿轮 4-1、第二从动齿轮 4-2 和主动齿轮 9 且相互啮合;包括第一凹托轮 8-1,转轴依次穿过第一凹托轮 8-1、前夹板 3、第一从动齿轮 4-1 和后夹板 5,第一凹托轮 8-1 和第一从动齿轮 4-1 固定于转轴上;包括第二凹托轮 8-2,转轴依次穿过第二凹托轮 8-2、前夹板 3、第二从动齿轮 4-2 和后夹板 5,第二凹托轮 8-2 和第二从动齿轮 4-2 固定于转轴上;包括电机 6,电机 6 的转轴依次穿过后夹板 5、主动齿轮 9 和前夹板 3,主动齿轮 9 固定于电机 6 的转轴上;压杆 2 铰接在前夹板 3 上部,压杆 2 上铰接调节杆 1,调节杆 1 底端安装凸滚轮 7。

[0015] 启动电机 6,主动齿轮带动第一从动齿轮 4-1 和第二从动齿轮 4-2 同向转动,第一从动齿轮 4-1 和第二从动齿轮 4-2 分别带动第一凹托轮 8-1 第二凹托轮 8-2 同向转动,将凸滚轮 7 置于卡压式管件的起包内,下压压杆 2,变形的起包在凹托轮和凸滚轮的作用下压滚成型,成为合格产品。

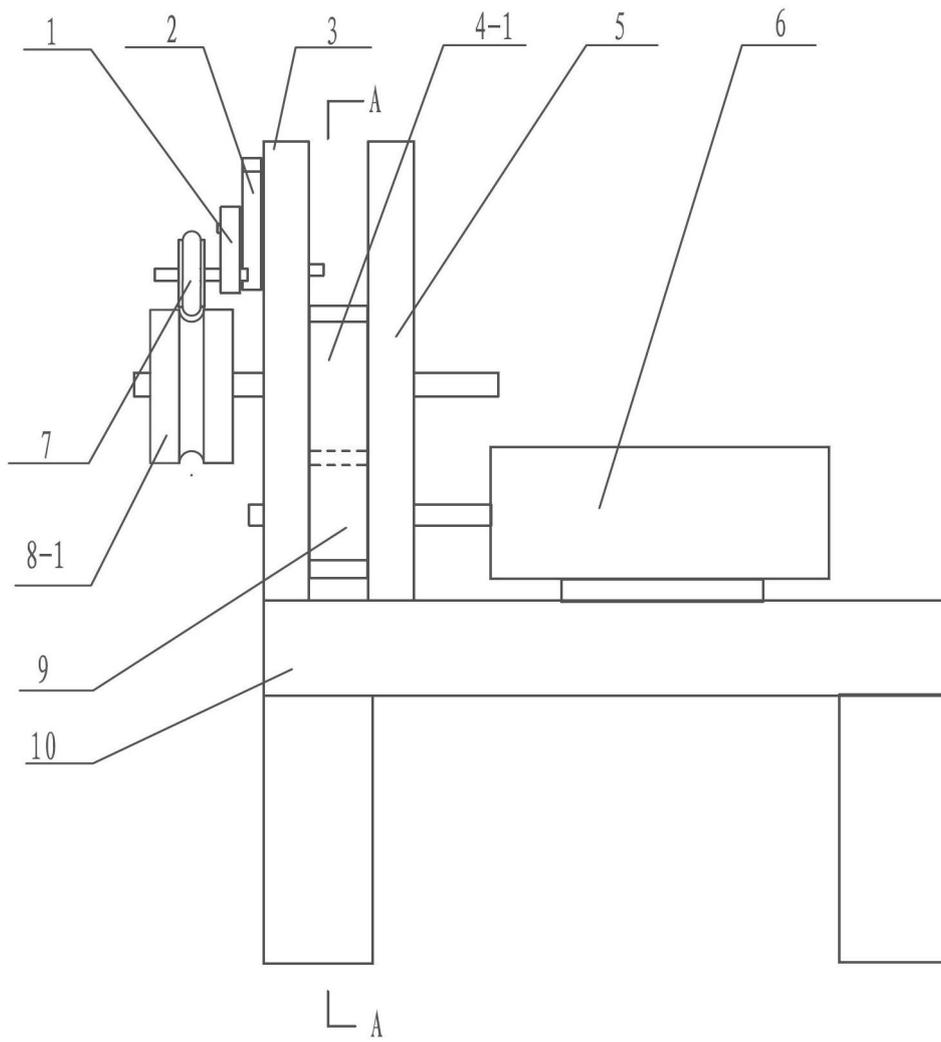


图 1

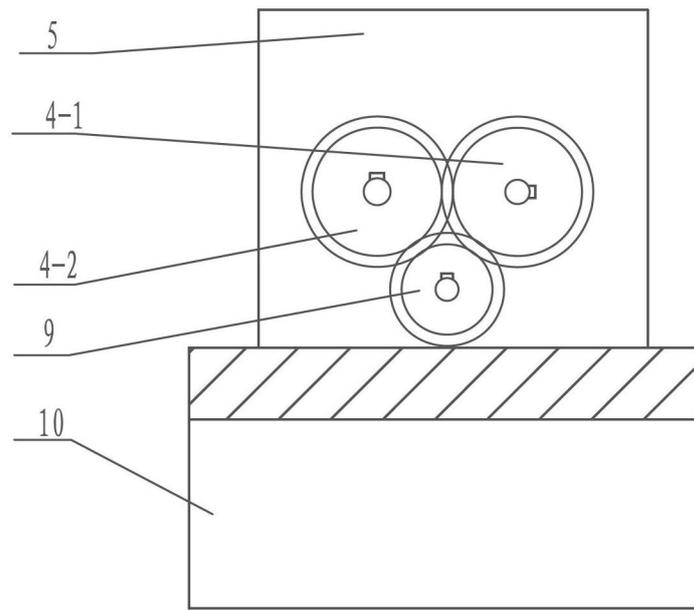


图 2

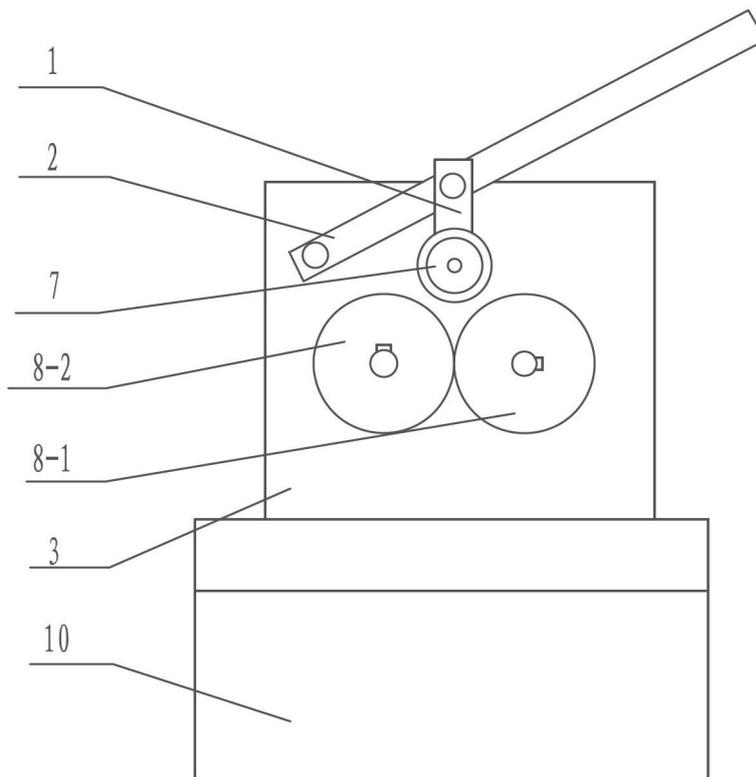


图 3