



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201529951 U

(45) 授权公告日 2010. 07. 21

(21) 申请号 200920100896. 5

(22) 申请日 2009. 09. 21

(73) 专利权人 哈尔滨东安实业发展有限公司

地址 150066 黑龙江省哈尔滨市平房区集智街 1 号

(72) 发明人 于静明

(51) Int. Cl.

B25B 11/02 (2006. 01)

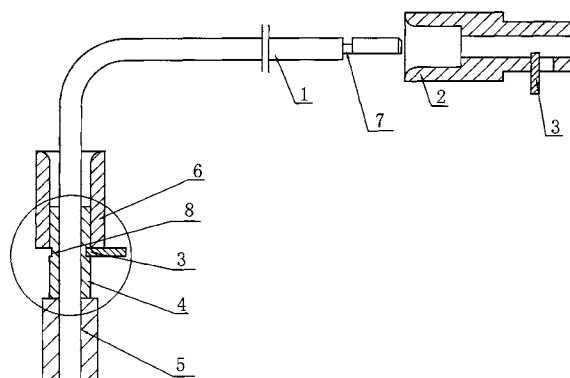
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

无料头胶管工装夹具装置

(57) 摘要

本实用新型涉及发动机用胶管的工装卡具，具体是一种无料头胶管工装夹具装置。其特点是：它包含芯子 1，右定位套 2，挡板 3，定位轴 4，方块 5，左定位套 6。在芯子 1 一端的端头连接有右定位套 2，在芯子 1 的另一端串接连接有定位轴 4，在定位轴 4 的外部设有左定位套 6，在定位轴 4 的下方设有方块 5。在芯子 1 的一端上设有圆形卡槽 7，在芯子 1 的另一端上设有卡槽 8。本实用新型的优点是：结构简单、使用方便，易操作、易维修，使用本实用新型后胶管两端没有料头，所以可以节省原材料；使用本实用新型工装硫化后的针织胶管不进行二次裁断，节省二次裁断工时费；使用本实用新型可以控制硫化后胶管外径，所以使用此工装生产出的胶管可以避免胶管装配困难，可以提高产品的合格率。



1. 一种无料头胶管工装夹具装置,它包含芯子,右定位套,挡板,定位轴,方块,左定位套,其特征在于:在芯子一端的端头连接有右定位套,在芯子的另一端串接连接有定位轴,在定位轴的外部设有左定位套,在定位轴的下方设有方块。

2. 根据权利要求1所述的一种无料头胶管工装夹具装置,其特征在于:在芯子的一端上设有圆形卡槽,在芯子的另一端上设有圆形卡槽。

无料头胶管工装夹具装置

[0001] 技术领域：本实用新型涉及发动机用胶管的工装卡具，具体是一种无料头胶管工装夹具装置。

[0002] 背景技术：现我国在胶管的生产中，胶管硫化后需要进行二次裁断并且胶管两端有料头。其主要原因是胶管在硫化时两端要收缩，而且收缩的量不易控制，按此种方法生产的胶管不影响产品的使用，只是浪费原材料，增加成本。但在经济的飞速发展，市场竞争越发激烈的今天，显然这样的浪费是绝对不允许的，所以无料头胶管工装是必不可少的工装。

[0003] 发明内容：本实用新型的目的在于提供一种结构简单、使用方便，易操作、易维修的一种无料头胶管工装夹具装置。本实用新型的目的是这样实现的：它包含芯子，右定位套，挡板，定位轴，方块，左定位套。在芯子一端的端头连接有右定位套，在芯子的另一端串接连接有定位轴，在定位轴的外部设有左定位套，在定位轴的下方设有方块。在芯子的一端上设有圆形卡槽，在芯子的另一端上设有卡槽。本实用新型的优点是：结构简单、使用方便，易操作、易维修，使用本实用新型后胶管两端没有料头，所以可以节省原材料；使用本实用新型硫化后的针织胶管不进行二次裁断，节省二次裁断工时费；使用本实用新型可以控制硫化后胶管外径，所以使用此工装生产出的胶管可以避免胶管装配困难，可以提高产品的合格率。

[0004] 附图说明：图 1 是本实用新型结构原理剖面示意图；图 2 是本实用新型装配后结构原理示意图。

[0005] 具体实施方式：它包含芯子 1，右定位套 2，挡板 3，定位轴 4，方块 5，左定位套 6。在芯子 1 一端的端头连接有右定位套 2，在芯子 1 的另一端串接连接有定位轴 4，在定位轴 4 的外部设有左定位套 6，在定位轴 4 的下方设有方块 5。在芯子 1 的一端上设有圆形卡槽 7，在芯子 1 的另一端上设有沟槽 8。芯子作用硫化产品时起定型作用，保证硫化后产品形状及尺寸符合图纸要求，当然首先要保证芯子的形状及尺寸设计要符合图纸要求，同时芯子的外径尺寸是用来保胶管的内径尺寸，产品内径尺寸要满足厂家提供的图纸要求，右定位套作用此定位套用来控制胶管外径尺寸，定位套是活动的可以从芯子上拿下来，也就是说穿芯前将右定位套从芯子上拿下来，穿完芯后，将右定位套套在芯子上。挡板起到定位作用，在芯子和定位轴在挡板位置上有一个环型的沟槽，当挡板滑到沟槽中，然后将其沿环型沟槽方向旋转，此时应满足胶管两端的长度尺寸要求，定位轴上有一个扁面，可供左定位套在上面前后滑动此件是不可拆卸的，方块为产品硫化时对产品起到定位作用，为保证产品进罐和出罐以及产品在硫化罐中硫化时产品之间不互相挤压、磕碰以及产品脱落而做的定位部件。左定位套是不可拆卸的。

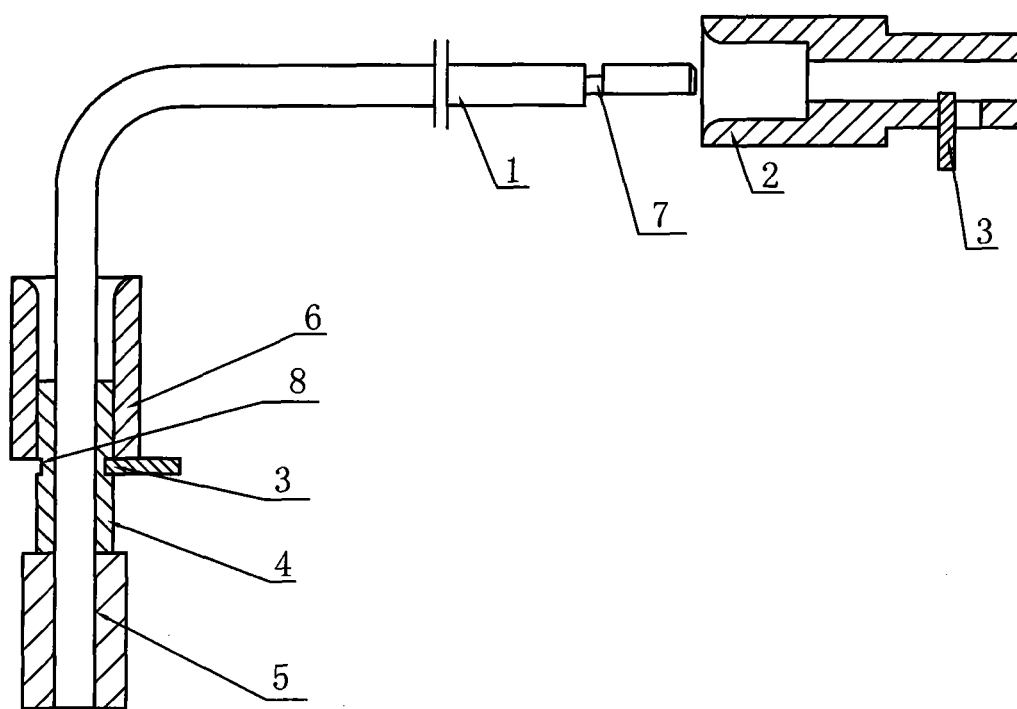


图 1

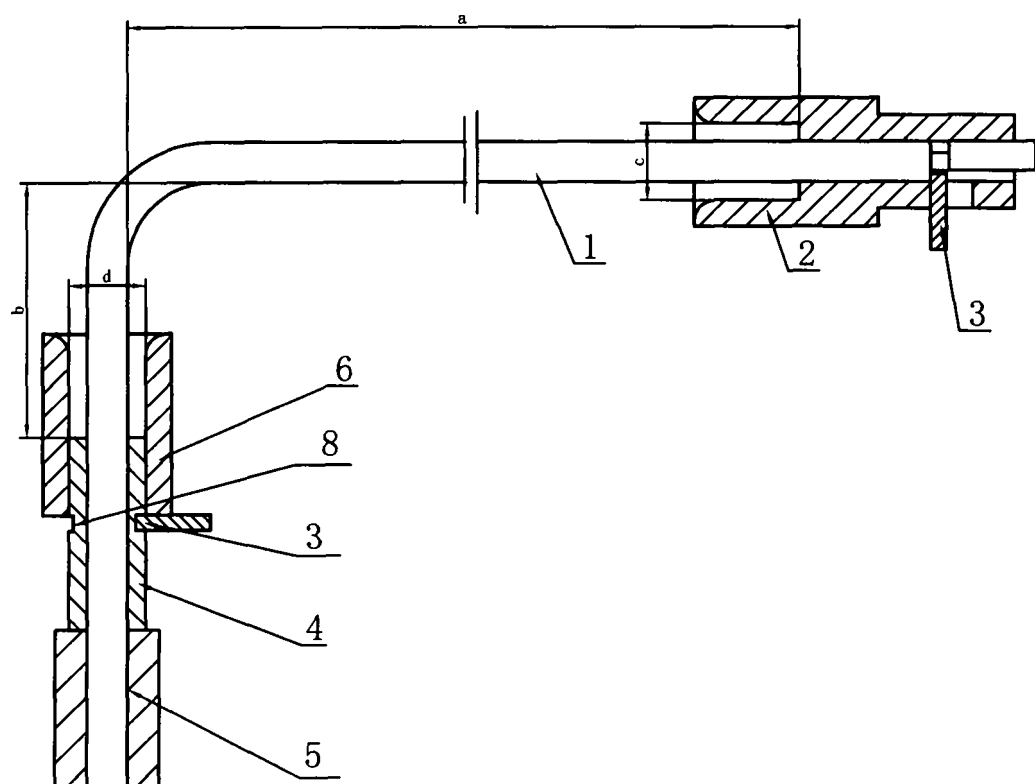


图 2