



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104942382 A

(43) 申请公布日 2015. 09. 30

(21) 申请号 201510275186. 6

(22) 申请日 2015. 05. 27

(71) 申请人 成都绿迪科技有限公司

地址 610000 四川省成都市锦江区下东大街
18-32 号 1 幢 5 层 517

(72) 发明人 梁枫

(51) Int. Cl.

B23G 1/52(2006. 01)

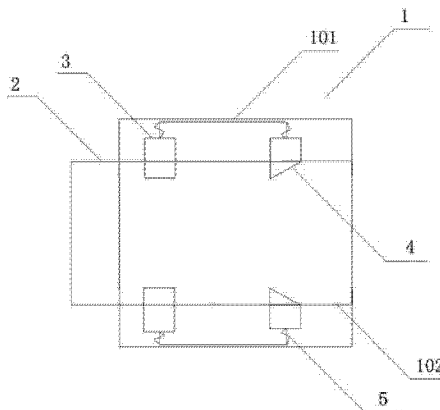
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种套丝机的自动夹紧结构

(57) 摘要

本发明揭示了一种套丝机的自动夹紧结构，包括：卡盘、夹紧块，所述卡盘分为第一卡盘和第二卡盘，在所述第一卡盘上设有径向对称的通孔，在所述通孔内设有夹紧块，其特征在于，在所述第一卡盘的通孔内设有楔形块，所述楔形块与所述夹紧块在所述第一卡盘与所述第二卡盘形成的空间内固定连接，所述楔形块伸出所述通孔的高度等于所述夹紧块伸出所述通孔的高度，并且所述楔形块位于靠近管材的进口处，所述夹紧块位于靠近管材的出口处。本发明的技术方案能够保证楔形块与夹紧块同步动作，无需手动撞击即可完成对管材的夹紧操作。



1. 一种套丝机的自动夹紧结构,包括:卡盘、夹紧块,所述卡盘分为第一卡盘和第二卡盘,在所述第一卡盘上设有径向对称的通孔,在所述通孔内设有夹紧块,其特征在于,在所述第一卡盘通孔内设有楔形块,所述楔形块与所述夹紧块在所述第一卡盘与第二卡盘形成的空间内固定连接,所述楔形块伸出所述通孔的高度等于所述夹紧块伸出所述通孔的高度,并且所述楔形块位于靠近管材的进口处,所述夹紧块位于靠近管材的出口处,所述楔形块与所述夹紧块通过弹性部件与所述第二卡盘的内壁相抵靠,所述楔形块的倾斜面与所述管材的进入方向夹角为锐角。

一种套丝机的自动夹紧结构

技术领域

[0001] 本发明涉及套丝机设备领域,尤其是涉及一种套丝机的自动夹紧结构。

背景技术

[0002] 目前,套丝机的加紧结构通常是由卡盘和夹紧块等结构构成的,当需要套丝工作时,会将管材深入卡盘,然后用力拉紧卡盘,通过撞击将夹紧块夹住管材,启动电机,从而带动卡盘旋转,管材在卡盘的带动下同步旋转。

[0003] 等丝口加工到预定长度时,即可停止机械,关闭电源,撞开卡盘,取出管子。用人工撞击的方式来完成对管材的加紧,由于当完成后,如需更换其他的管子同样需要重新撞击,来完成对其的加紧,大大影响了工作的效率。

发明内容

[0004] 鉴于上述现有技术存在的缺陷,本发明的目的是提出一种套丝机的自动夹紧结构。

[0005] 本发明的目的将通过以下技术方案得以实现:一种套丝机的自动夹紧结构,包括:卡盘、夹紧块,所述卡盘分为第一卡盘和第二卡盘,在所述第一卡盘上设有径向对称的通孔,在所述通孔内设有夹紧块,其特征在于,在所述第一卡盘的通孔内设有楔形块,所述楔形块与所述夹紧块在所述第一卡盘与所述第二卡盘形成的空间内固定连接,所述楔形块伸出所述通孔的高度等于所述夹紧块伸出所述通孔的高度,并且所述楔形块位于靠近管材的进口处,所述夹紧块位于靠近管材的出口处。

[0006] 优选的,上述的一种套丝机的自动夹紧结构,所述楔形块与所述夹紧块通过弹性部件与所述第二卡盘的内壁相抵靠。

[0007] 优选的,上述的一种套丝机的自动夹紧结构,所述楔形块的倾斜面与所述管材的进入方向夹角为锐角。

[0008] 本发明的突出效果为:通过设置楔形块与夹紧块相互配合,当管材进入到楔形块后,楔形块会根据管材的直径来完成自身的伸缩,从而带动夹紧块完成同样的伸缩动作,达到无需手动操作即可完成夹紧的目的;通过设置夹紧块与楔形块的高度相同,可以保证两者间形成同步动作;通过设置楔形块的倾斜面与管材的进入方向夹角为锐角,可以保证其容易进入,并且达到衡量管材直径的效果。

[0009] 以下便结合实施例附图,对本发明的具体实施方式作进一步的详述,以使本发明技术方案更易于理解、掌握。

附图说明

[0010] 图1是本实施例的套丝机的自动夹紧结构示意图。

具体实施方式

[0011] 如图 1 所示,本实施例的一种套丝机的自动夹紧结构,包括:卡盘 1、管材 2,卡盘 1 分为第一卡盘 101 和第二卡盘 102,在第一卡盘 101 上设有径向对称的通孔,在通孔内设有夹紧块 3,在第一卡盘 101 的通孔内设有楔形块 4,楔形块 4 与夹紧块 3 在第一卡盘 101 与第二卡盘 102 形成的空间内固定连接,楔形块 4 伸出通孔的高度等于夹紧块 3 伸出通孔的高度,并且楔形块 4 位于靠近管材 2 的进口处,夹紧块 3 位于靠近管材 2 的出口处。

[0012] 楔形块 4 与夹紧块 3 相互配合,当管材 2 进入到楔形块 4 后,楔形块 4 会根据管材 2 的直径来完成自身的伸缩,从而带动夹紧块 3 完成同样的伸缩动作,达到无需手动操作即可完成夹紧的目的。

[0013] 并且,夹紧块 3 与楔形块 4 的高度相同,可以保证两者间形成同步动作;楔形块 4 的倾斜面与管材 2 的进入方向夹角为锐角,可以保证其容易进入,并且达到衡量管材 2 直径的效果。

[0014] 可选的,楔形块 4 与夹紧块 3 通过弹性部件 5 与第二卡盘 102 的内壁相抵靠。弹性部件 5 可以使得楔形块 4 根据管材 2 的直径来带动夹紧块 3 动作,从而完成对管材 2 的夹紧。

[0015] 可选的,楔形块 4 的倾斜面与管材 2 的进入方向夹角为锐角,可以保证管材 2 能够进入,并且楔形块 4 的高出可以测量管材 2 的直径。

[0016] 本发明尚有多种实施方式,凡采用等同变换或者等效变换而形成的所有技术方案,均落在本发明的保护范围之内。

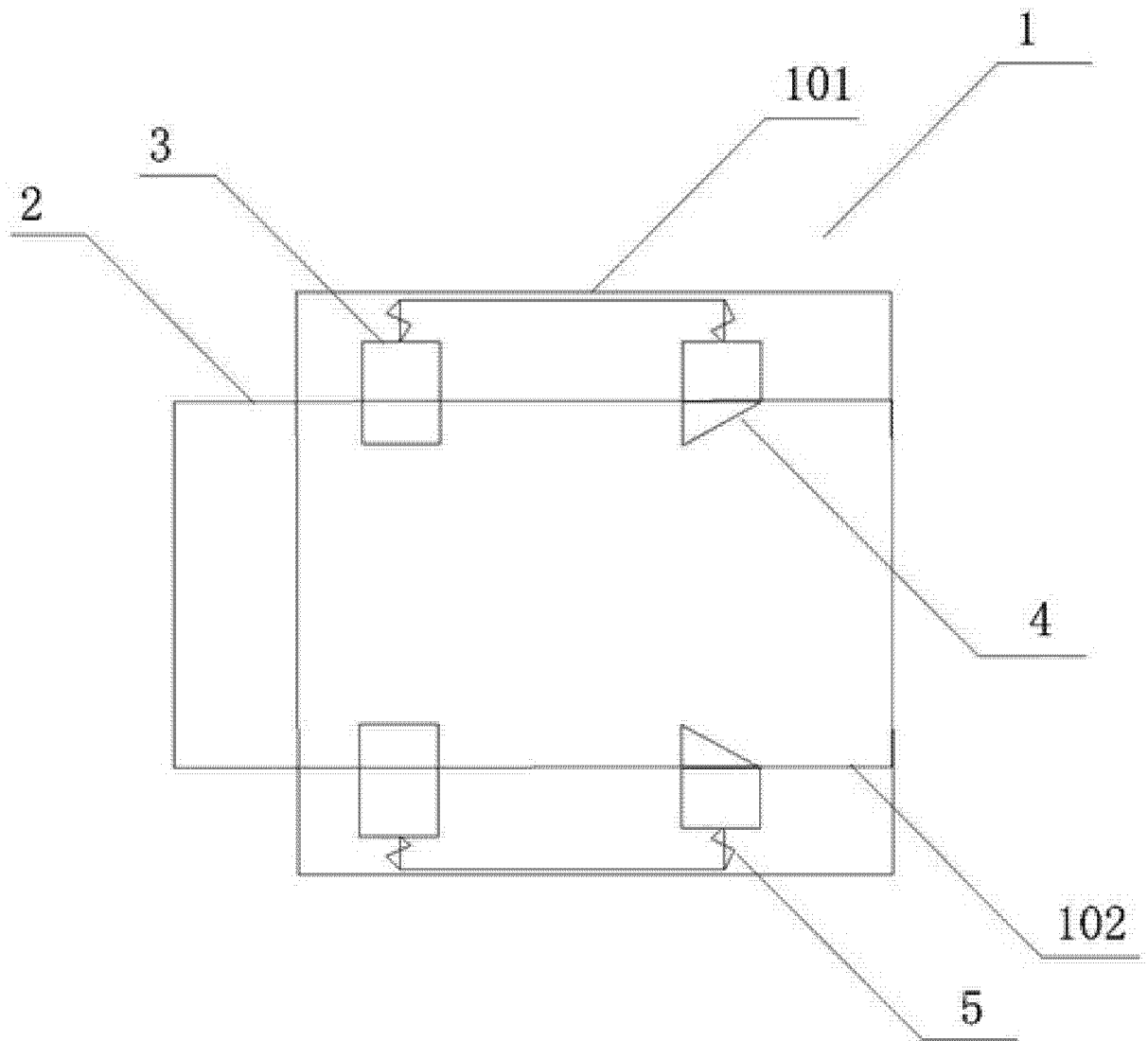


图 1