



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207533702 U

(45)授权公告日 2018.06.26

(21)申请号 201721263200.1

(22)申请日 2017.09.29

(73)专利权人 云南云申通管业科技有限公司

地址 655000 云南省曲靖市经开区西城工
业园区瑞和西路

(72)发明人 丁静华 朱静娟 耿冬路

(51)Int.Cl.

B21C 25/02(2006.01)

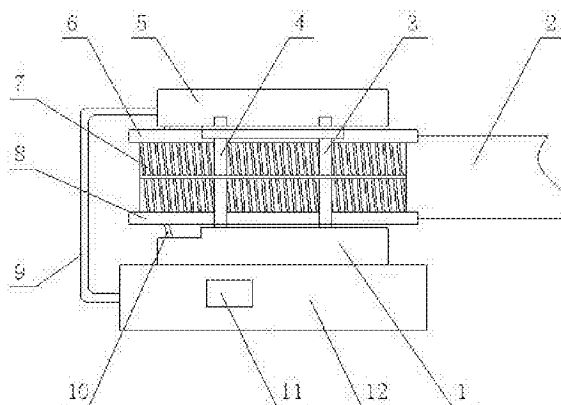
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种双壁缠绕管的成型装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种双壁缠绕管的成型装置,它包括下动力输出装置、上动力输出装置和螺纹模具,所述下动力输出装置的下端设置有支撑箱,所述支撑箱的中部位置处设置有控制面板,所述下动力输出装置连接下模拉动轴,所述下动力输出装置的上端设置下模,所述下模的上侧设置有螺纹模具,所述螺纹模具的上侧设置有上模,所述上模的上侧设置有上动力输出装置,所述上动力输出装置连接液压管道,所述液压管道连接支撑箱,所述螺纹模具的右侧设置有进给管道,所述上动力输出装置连接液压轴A和液压轴B;因此,本实用新型具有结构简单、操作方便和生产效率高的优点。



1. 一种双壁缠绕管的成型装置,它包括下动力输出装置、上动力输出装置和螺纹模具,其特征在于:所述下动力输出装置的下端设置有支撑箱,所述支撑箱的中部位置处设置有控制面板,所述下动力输出装置连接有下模拉动轴,所述下动力输出装置的上端设置下模,所述下模的上侧设置有螺纹模具,所述螺纹模具的上侧设置有上模,所述上模的上侧设置有上动力输出装置,所述上动力输出装置连接有液压管道,所述液压管道连接有支撑箱,所述螺纹模具的右侧设置有进给管道,所述上动力输出装置连接有液压轴A和液压轴B。

2. 根据权利要求1所述的一种双壁缠绕管的成型装置,其特征在于:所述下模拉动轴连接着下模。

3. 根据权利要求1所述的一种双壁缠绕管的成型装置,其特征在于:所述上模通过上动力输出装置进行带动。

4. 根据权利要求1所述的一种双壁缠绕管的成型装置,其特征在于:所述螺纹模具分为上下两半。

5. 根据权利要求1所述的一种双壁缠绕管的成型装置,其特征在于:所述上模连接着螺纹模具的上半部分。

6. 根据权利要求1所述的一种双壁缠绕管的成型装置,其特征在于:所述下模连接着螺纹模具的下半部分。

一种双壁缠绕管的成型装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于管材生产技术领域,具体涉及一种双壁缠绕管的成型装置。

背景技术

[0002] 双壁缠绕管属于管材中的一种,该种管材具有耐腐蚀、质量轻、安装简便、通流量大、寿命长(50年)等优点,可替代高能耗材质(水泥、铸铁、陶瓷等)制作的管材,属环保型绿色产品,现在的技术中存在不少种类生产双壁缠绕管的装置,但是大多存在或多或少的不足之处,例如,操作不方便、结构复杂等等,针对这些不足之处,有必要开发出一种结构简单、操作方便和生产效率高的HDPE管材的连续生产线;因此,开发一种结构简单、操作方便和效率高的双壁缠绕管的成型装置具有十分重要的意义。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了克服现有技术的不足,而提供一种结构简单、操作方便和效率高的双壁缠绕管的成型装置。

[0004] 本实用新型的目的是这样实现的:一种双壁缠绕管的成型装置,它包括下动力输出装置、上动力输出装置和螺纹模具,所述下动力输出装置的下端设置有支撑箱,所述支撑箱的中部位置处设置有控制面板,所述下动力输出装置连接有下模拉动轴,所述下动力输出装置的上端设置下模,所述下模的上侧设置有螺纹模具,所述螺纹模具的上侧设置上模,所述上模的上侧设置上动力输出装置,所述上动力输出装置连接有液压管道,所述液压管道连接支撑箱,所述螺纹模具的右侧设置进给管道,所述上动力输出装置连接液压轴A和液压轴B。

[0005] 所述下模拉动轴连接着下模。

[0006] 所述上模通过上动力输出装置进行带动。

[0007] 所述螺纹模具分为上下两半。

[0008] 所述上模连接着螺纹模具的上半部分。

[0009] 所述下模连接着螺纹模具的下半部分。

[0010] 本实用新型的有益效果:本实用新型的结构原理是进给管道的作用是将待加工的管道运送到螺纹模具中,然后通过控制面板的操作控制下模和上模进行挤压,因为上模连接着上动力输出装置,下模连接着下动力输出装置,所以通过控制下动力输出装置和上动力输出装置即可操控对管道的模压成型,因为模具为螺纹模具,所述加工出来的管道呈现螺纹的形式;这种设计生产效率高;因此,本实用新型具有结构简单、操作方便和效率高的优点。

附图说明

[0011] 图1是本实用新型一种双壁缠绕管的成型装置的主视图。

[0012] 图中:1、下动力输出装置 2、进给管道 3、液压轴A 4、液压轴B 5、上动力输出装置

6、上模 7、螺纹模具 8、下模 9、液压管道 10、下模拉动轴 11、控制面板 12、支撑箱。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型做进一步的说明。

[0014] 实施例1

[0015] 如图1所示,一种双壁缠绕管的成型装置,它包括下动力输出装置1、上动力输出装置5和螺纹模具7,所述下动力输出装置1的下端设置有支撑箱12,所述支撑箱12的中部位置处设置有控制面板11,所述下动力输出装置1连接有下模拉动轴10,所述下动力输出装置1的上端设置有下模8,所述下模8的上侧设置有螺纹模具7,所述螺纹模具7的上侧设置有上模6,所述上模6的上侧设置有上动力输出装置5,所述上动力输出装置5连接有液压管道9,所述液压管道9连接有支撑箱12,所述螺纹模具7的右侧设置有进给管道2,所述上动力输出装置5连接有液压轴A3和液压轴B4。

[0016] 本实用新型的结构原理是进给管道的作用是将待加工的管道运送到螺纹模具中,然后通过控制面板的操作控制下模和上模进行挤压,因为上模连接着上动力输出装置,下模连接着下动力输出装置,所以通过控制下动力输出装置和上动力输出装置即可操控对管道的模压成型,因为模具为螺纹模具,所述加工出来的管道呈现螺纹的形式;因此,本实用新型具有结构简单、操作方便和生产效率高的优点。

[0017] 实施例2

[0018] 如图1所示,一种双壁缠绕管的成型装置,它包括下动力输出装置1、上动力输出装置5和螺纹模具7,所述下动力输出装置1的下端设置有支撑箱12,所述支撑箱12的中部位置处设置有控制面板11,所述下动力输出装置1连接有下模拉动轴10,所述下动力输出装置1的上端设置有下模8,所述下模8的上侧设置有螺纹模具7,所述螺纹模具7的上侧设置有上模6,所述上模6的上侧设置有上动力输出装置5,所述上动力输出装置5连接有液压管道9,所述液压管道9连接有支撑箱12,所述螺纹模具7的右侧设置有进给管道2,所述上动力输出装置5连接有液压轴A3和液压轴B4,所述下模拉动轴10连接着下模8,所述上模6通过上动力输出装置5进行带动,所述螺纹模具7分为上下两半,所述上模6连接着螺纹模具7的上半部分,所述下模8连接着螺纹模具7的下半部分。

[0019] 具体实施方式是对本实用新型的进一步说明而非限制,对本领域普通技术人员来说在不脱离本实用新型实质内容的前提下对结构做进一步变换,而所有这些变换都应属于本实用新型所附权利要求的保护范围。

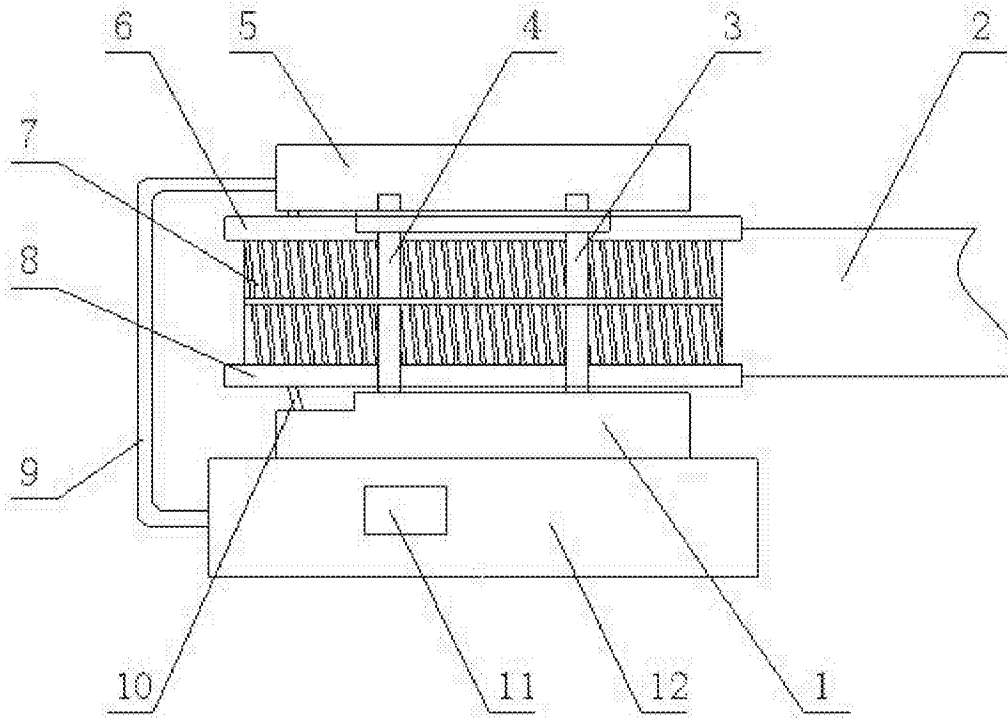


图 1