

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202655470 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 09

(21) 申请号 201220235974. 4

(22) 申请日 2012. 05. 24

(73) 专利权人 江苏桦林石化装备有限公司

地址 214434 江苏省无锡市江阴市开发区城
东街道山观金山路 168 号

(72) 发明人 马仲豪 曹建荣

(74) 专利代理机构 江阴市同盛专利事务所

32210

代理人 唐纫兰 曾丹

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

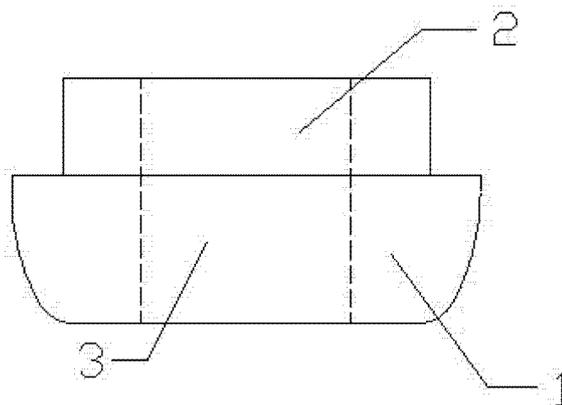
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

三通支管成型模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种三通支管成型模具,包括模具基座(1),所述模具基座(1)的顶部设有加厚底座(2),所述模具基座(1)的内部中空设有中心孔(3),所述中心孔(3)贯穿加厚底座(2)。本实用新型三通支管成型模具在模具基座顶部焊接加厚底座后,可以对壁较厚的三通支管进行拉拔,节省了原材料,也降低了生产成本。



1. 一种三通支管成型模具,包括模具基座(1),其特征是:所述模具基座(1)的顶部设有加厚底座(2),所述模具基座(1)的内部中空设有中心孔(3),所述中心孔(3)贯穿加厚底座(2)。

2. 根据权利要求1所述的一种三通支管成型模具,其特征是:所述模具基座(1)的外壁呈弧形。

3. 根据权利要求1所述的一种三通支管成型模具,其特征是:所述模具基座(1)与加厚底座(2)之间通过焊接而成。

三通支管成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种三通支管成型模具。

背景技术

[0002] 三通支管是通过拔通机连接杆上的成型模具进行拉拔,成型模具的外径大小就是最后三通支管的内径大小。在加工壁加厚的三通支管时,一般都采用较厚的成型模具,这样材料就比较浪费,也增加了生产成本。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述不足,提供一种节省原材料的三通支管成型模具。

[0004] 本实用新型的目的是这样实现的:

[0005] 一种三通支管成型模具,包括模具基座,所述模具基座的顶部设有加厚底座,所述模具基座的内部中空设有中心孔,所述中心孔贯穿加厚底座。

[0006] 本实用新型三通支管成型模具,所述模具基座的外壁呈弧形。

[0007] 本实用新型三通支管成型模具,所述模具基座与加厚底座之间通过焊接而成。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0009] 本实用新型三通支管成型模具在模具基座顶部焊接加厚底座后,可以对壁较厚的三通支管进行拉拔,节省了原材料,也降低了生产成本。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型三通支管成型模具的结构示意图。

[0011] 其中:

[0012] 模具基座1

[0013] 加厚底座2

[0014] 中心孔3。

具体实施方式

[0015] 参见图1,本实用新型三通支管成型模具,包括模具基座1,所述模具基座1的顶部设有加厚底座2,所述模具基座1的外壁呈弧形,所述模具基座1的内部中空设有中心孔3,所述中心孔3贯穿加厚底座2,所述中心孔3内套有连接杆,所述模具基座1与加厚底座2之间通过焊接而成。

[0016] 在模具基座1顶部焊接加厚底座2后,可以对壁较厚的三通支管进行拉拔,节省了原材料,也降低了生产成本。

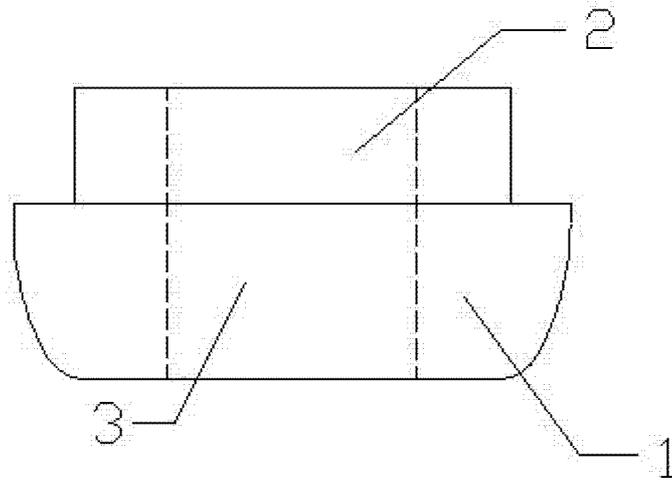


图 1