



## (12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108043922 A

(43)申请公布日 2018.05.18

(21)申请号 201711023850.3

(22)申请日 2017.10.27

(71)申请人 沈佩军

地址 225321 江苏省泰州市高港区口岸街  
道20号

(72)发明人 沈佩军

(51)Int.Cl.

B21D 7/08(2006.01)

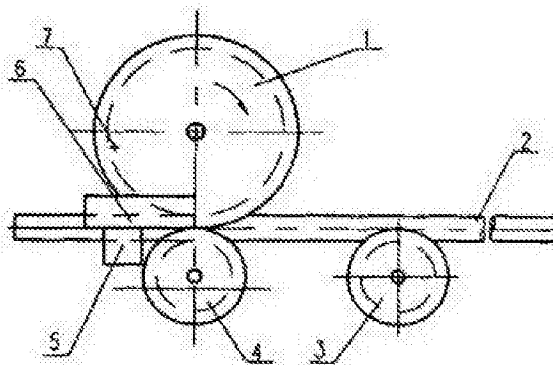
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

### (54)发明名称

一种新型弯管机

### (57)摘要

一种新型弯管机,包括成型轮、压轮,所述成型轮上设有缺口,将固定卡瓦固定在成型轮的缺口处,活动卡瓦通过U型卡座设置在与固定卡瓦对应位置,用柱销将U型卡座同成型轮连结,所述成型轮下部设有压轮,成型轮与压轮的间隙处置有加工件,压轮与导轮通过心轴与支座连接为一体;本发明的优点是:结构简单,操作容易,易维修,不受气候条件的限制,根据弯管角度的不同在适当位置设置行程开关,便于实现弯管自控,适用范围广泛。



1. 一种新型弯管机, 包括成型轮(1)、压轮(4), 其特征在于: 所述成型轮(1)上设有缺口, 将固定卡瓦(6)固定在成型轮(1)的缺口处, 活动卡瓦(5)通过U型卡座设置在与固定卡瓦(6)对应位置, 用柱销(7)将U型卡座同成型轮(1)连结, 所述成型轮(1)下部设有压轮(4), 成型轮(1)与压轮(4)的间隙处置有加工件(2), 压轮(4)与导轮(3)通过心轴与支座连接为一体。

2. 根据权利要求1所述的一种新型弯管机, 其特征在于: 所述加工件(2)的半径为75~200mm。

3. 根据权利要求2所述的一种新型弯管机, 其特征在于: 所述加工件(2)的壁厚为1.5~4mm。

## 一种新型弯管机

### 技术领域

[0001] 本发明涉及管材加工技术领域,尤其是涉及一种新型弯管机。

### 背景技术

[0002] 弯管机大致可以分为数控弯管机,液压弯管机等等;主要用于电力施工,公铁路建设,锅炉、桥梁、船舶、家俱,装潢等方面的管道铺设及修造。

[0003] 现有技术中,传统的弯管机在使用过程中,存在工作效率底下,工作稳定性差,部件容易损害等问题,而且对于不同尺寸的管件弯折的兼容性差。

### 发明内容

[0004] 为克服上述问题,本发明采用如下技术方案:

一种新型弯管机,包括成型轮、压轮,所述成型轮上设有缺口,将固定卡瓦固定在成型轮的缺口处,活动卡瓦通过U型卡座设置在与固定卡瓦对应位置,用柱销将U型卡座同成型轮连结,所述成型轮下部设有压轮,成型轮与压轮的间隙处置有加工件,压轮与导轮通过心轴与支座连接为一体。

[0005] 所述加工件的半径为75~200mm。

[0006] 所述加工件的壁厚为1.5~4mm。

[0007] 本发明的优点是:结构简单,操作容易,易维修,不受气候条件的限制,根据弯管角度的不同在适当位置设置行程开关,便于实现弯管自控,适用范围广泛。

### 附图说明

[0008] 图1是本发明的结构示意图。

### 具体实施方式

[0009] 如图1所示,一种新型弯管机,包括成型轮1、压轮4,所述成型轮1上设有缺口,将固定卡瓦6固定在成型轮1的缺口处,活动卡瓦5通过U型卡座设置在与固定卡瓦6对应位置,用柱销7将U型卡座同成型轮1连结,所述成型轮1下部设有压轮4,成型轮1与压轮4的间隙处置有加工件2,压轮4与导轮3通过心轴与支座连接为一体。

[0010] 所述加工件2的半径为75~200mm。

[0011] 所述加工件2的壁厚为1.5~4mm。

[0012] 工作原理如下:

根据加工件2的曲率半径与管径确定成型轮1 外形尺寸,通过轴、键与减速机输出轴相连,并将固定卡瓦6 固定在成型轮1的缺口处。活动卡瓦5 与固定卡瓦6 配合使用,它通过一个U 形卡座将其与固定卡瓦6 对应设置,并用柱销7将U 形卡座同成型轮1 相連結,并通过U卡座尾部的调节螺栓,调整活动卡瓦5 将加工件2夹紧与放松。

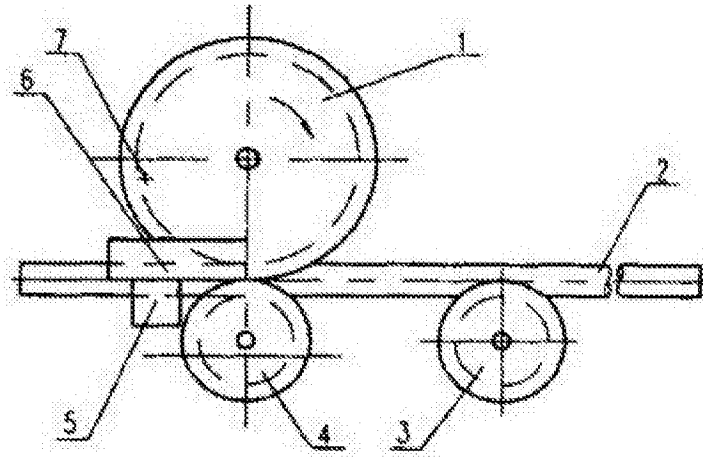


图1