



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202015765 U

(45) 授权公告日 2011. 10. 26

(21) 申请号 201120129695. 5

(22) 申请日 2011. 04. 28

(73) 专利权人 青岛海斯壮铁塔有限公司

地址 266300 山东省胶州市北关工业园浙江
路 8 号

(72) 发明人 文勇 王同华

(51) Int. Cl.

B21D 3/00(2006. 01)

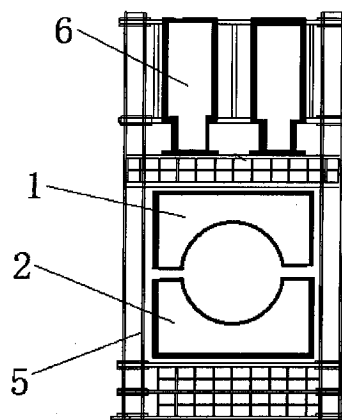
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

多功能钢筒整形机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种多功能钢筒整形机, 它包括机架、液压装置、上模具、下模具、滑块、滑道, 下模具固定设置在机架底部, 液压装置固定设置在机架顶部, 上模具通过滑块与液压装置的输出端连接, 滑块与机架的滑道滑动配合, 液压装置为双缸液压装置, 所述上模具、下模具均是凹模, 上模具、下模具扣合后的空腔形状为圆形、椭圆形或多边形。其操作简单, 可降低生产成本, 提高生产效率, 提高精确度, 减小工人的劳动强度。



1. 一种多功能钢筒整形机,其特征在于:它包括机架、液压装置、上模具、下模具、滑块、滑道,下模具固定设置在机架底部,液压装置固定设置在机架顶部,上模具通过滑块与液压装置的输出端连接,滑块与机架的滑道滑动配合。

2. 根据权利要求1所述的多功能钢筒整形机,其特征在于:所述的液压装置为双缸液压装置。

3. 根据权利要求1所述的多功能钢筒整形机,其特征在于:所述上模具、下模具均是凹模,上模具、下模具扣合后的空腔形状为圆形、椭圆形或多边形。

多功能钢筒整形机

技术领域

[0001] 本实用新型属于钢材整形机,具体涉及一种多功能钢筒整形机。

背景技术

[0002] 钢筒在广播电视塔、通讯塔、电力钢管铁塔以及石油管道中应用较为广泛,对其形状精确度的要求比较高。现有的精整方法一般采用千斤顶、气焊等简单工具进行人工精整。其存在以下缺点:生产效率低,生产成本低,装配精度低,工人的劳动强度高,整形效果差。

发明内容

[0003] 为了克服现有技术领域存在的上述问题,本实用新型的目的在于,提供一种多功能钢筒整形机,解决劳动强度高、整形效果差的问题。

[0004] 本实用新型提供的多功能钢筒整形机,它包括机架、液压装置、上模具、下模具、滑块、滑道,下模具固定设置在机架底部,液压装置固定设置在机架顶部,上模具通过滑块与液压装置的输出端连接,滑块与机架的滑道滑动配合。所述的液压装置为双缸液压装置。所述上模具、下模具均是凹模,上模具、下模具扣合后的空腔形状为圆形、椭圆形或多边形。

[0005] 本实用新型提供的多功能钢筒整形机,其有益效果在于,采用液压装置和模具对钢筒进行精确整形,液压装置为双缸,适用范围广;模具扣合后的空腔可以根据钢筒的形状进行设计,通过更换模具实现多功能整形。该整形机操作简单,提高生产效率,提高精确度,减小工人的劳动强度,可降低生产成本。

附图说明

[0006] 图1是本实用新型一个实施例的整体结构示意图;

[0007] 图2是图1的左视结构示意图

[0008] 图中标注:

[0009] 1. 上模具;2. 下模具;3. 滑块;4. 滑道;5. 机架;6. 液压装置。

具体实施方式

[0010] 下面参照附图,结合一个实施例,对本实用新型提供的多功能钢筒整形机,进行详细的说明。

[0011] 实施例

[0012] 参照图1,本实施例的多功能钢筒整形机,它包括上模具1、下模具2、滑块3、滑道4、机架5、液压装置6,下模具2固定设置在机架5的底部,液压装置6固定设置在机架5的顶部,上模具1通过滑块3与液压装置6的输出端连接,机架5上设有滑道4,滑块3与滑道4滑动配合,液压装置6为双缸液压装置。上模具1、下模具2均是凹模,二者扣合后的空腔形状为圆形。

[0013] 使用时,用行吊将钢筒调至模具内,液压装置6带动上模具1下行直至与下模具2

接触吻合,根据对钢筒的精度要求,对钢筒进行精整。根据钢筒的形状及尺寸大小更换相应的模具,可精整圆形或多边形或椭圆形的钢筒。

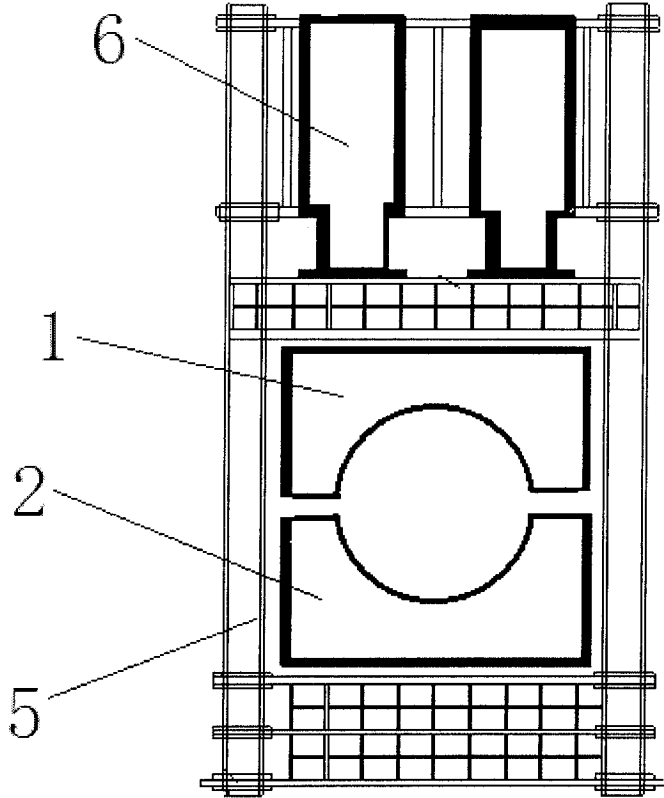


图 1

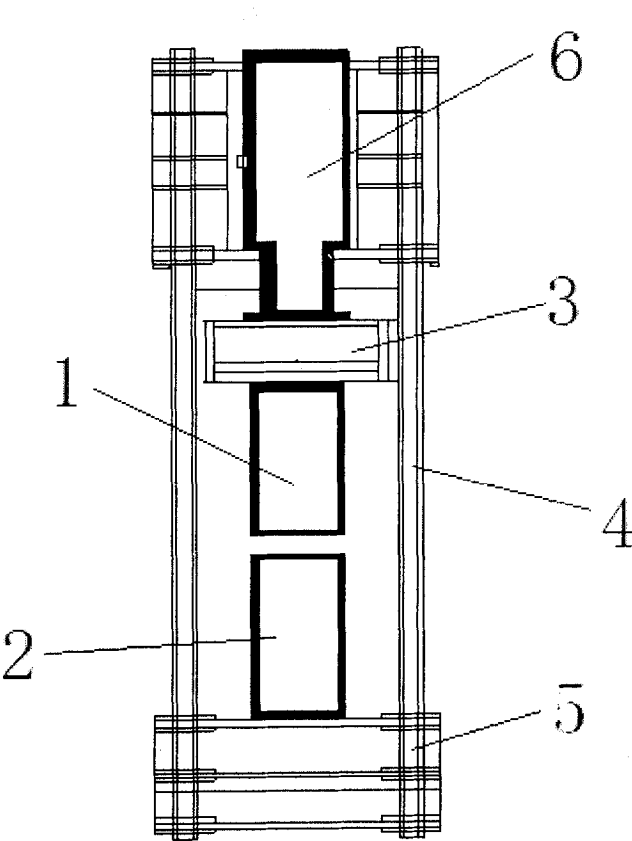


图 2