(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204035252 U
(45)授权公告日 2014.12.24

(21)申请号 201420346668.7

(22)申请日 2014.06.27

(73)专利权人 常州布拉迪纺织机械有限公司
地址 213000 江苏省常州市武进区遥观镇钱家工业区

(72)发明人 魏玉平

(74)专利代理机构 常州市夏成专利事务所（普通合伙） 32233
代理人 沈毅

(51)Int.Cl.
B21D 3/05(2006.01)

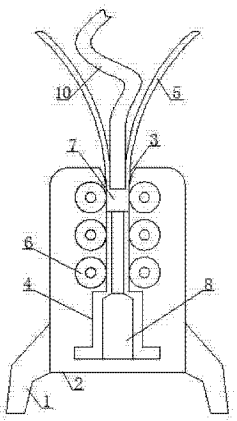
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

模压直管机

(57)摘要

本实用新型涉及加工机械技术领域，尤其是一种模压直管机。其包括机架、机台、管槽和矫直器，机台安装在机架上，管槽和矫直器设置在机台上，矫直器安装在机台的内部，管槽设置在矫直器的中央，矫直器上设有夹压轮、夹压套和驱动油缸。将矫直器安装在机台的内部，并将管槽设置在矫直器的中央，使用时，先将被加工管件的底端垂直插入管槽，嵌入弧线形的夹压条的包围孔内，然后开启夹压轮和驱动油缸，牵引夹压套下降，迫使弹性金属材质的夹压条包裹管件，并跟随夹压套下降，接受夹压轮的碾压矫直，操作方便，又很好的保护了管件，保证了管件的质量。



CN 204035252 U

1. 一种模压直管机，包括机架（1）、机台（2）、管槽（3）和矫直器（4），机台（2）安装在机架（1）上，管槽（3）和矫直器（4）设置在机台（2）上，其特征是，矫直器（4）安装在机台（2）的内部，管槽（3）设置在矫直器（4）的中央，矫直器（4）上设有夹压轮（6）、夹压套（7）和驱动油缸（8）。

2. 根据权利要求 1 所述的模压直管机，其特征是，夹压轮（6）垂直排列，均匀围绕在管槽（3）的外围。

3. 根据权利要求 1 所述的模压直管机，其特征是，夹压套（7）的上部设有夹压条（5）。

4. 根据权利要求 3 所述的模压直管机，其特征是，夹压条（5）为弹性金属条，呈弧线形。

5. 根据权利要求 1 所述的模压直管机，其特征是，驱动油缸（8）的底部固定在机台（2）上，顶部与夹压套（7）连接。

模压直管机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及加工机械技术领域，尤其是一种模压直管机。

背景技术

[0002] 各种金属管材是建筑、冶金、机械等行业的主要原材料，应用极为广泛，在搬运和存放过程中，经常产生不同程度的弯曲现象，这种曲折的管材不能直接使用，需经矫直后才能正常使用，目前使用的矫直设备是在机架上安装多组上、下滚杠，对管材进行滚压，达到矫直目的，但是这种设备不但结构复杂，而且在滚压过程中会对管件造成损伤，影响管件的质量。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有的矫直设备结构复杂，易损伤管件的不足，本实用新型提供了一种模压直管机。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是：一种模压直管机，包括机架、机台、管槽和矫直器，机台安装在机架上，管槽和矫直器设置在机台上，矫直器安装在机台的内部，管槽设置在矫直器的中央，矫直器上设有夹压轮、夹压套和驱动油缸。

[0005] 根据本实用新型的另一个实施例，进一步包括夹压轮垂直排列，均匀围绕在管槽的外围。

[0006] 根据本实用新型的另一个实施例，进一步包括夹压套的上部设有夹压条。

[0007] 根据本实用新型的另一个实施例，进一步包括夹压条为弹性金属条，呈弧线形。

[0008] 根据本实用新型的另一个实施例，进一步包括驱动油缸的底部固定在机台上，顶部与夹压套连接。

[0009] 本实用新型的有益效果是，将矫直器安装在机台的内部，并将管槽设置在矫直器的中央，使用时，先将被加工管件的底端垂直插入管槽，嵌入弧线形的夹压条的包围孔内，然后开启夹压轮和驱动油缸，牵引夹压套下降，迫使弹性金属材质的夹压条包裹管件，并跟随夹压套下降，接受夹压轮的碾压矫直，完成后，反向运作夹压轮和驱动油缸，将矫直好的管件推出，操作方便，又很好的保护了管件，保证了管件的质量。

附图说明

[0010] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0011] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0012] 图中 1. 机架，2. 机台，3. 管槽，4. 矫直器，5. 夹压条，6. 夹压轮，7. 夹压套，8. 驱动油缸，10. 管件。

具体实施方式

[0013] 如图 1 是本实用新型的结构示意图，一种模压直管机，包括机架 1、机台 2、管槽 3

和矫直器 4，机台 2 安装在机架 1 上，管槽 3 和矫直器 4 设置在机台 2 上，矫直器 4 安装在机台 2 的内部，管槽 3 设置在矫直器 4 的中央，矫直器 4 上设有夹压轮 6、夹压套 7 和驱动油缸 8。夹压轮 6 垂直排列，均匀围绕在管槽 3 的外围。夹压套 7 的上部设有夹压条 5。夹压条 5 为弹性金属条，呈弧线形。驱动油缸 8 的底部固定在机台 2 上，顶部与夹压套 7 连接。

[0014] 将矫直器 4 安装在机台 2 的内部，并将管槽 3 设置在矫直器 4 的中央，使用时，先将被加工管件 10 的底端垂直插入管槽 3，嵌入弧线形的夹压条 5 的包围孔内，然后开启夹压轮 6 和驱动油缸 8，牵引夹压套 7 下降，迫使弹性金属材质的夹压条 5 包裹管件 10，并跟随夹压套 7 一起下降，接受夹压轮 6 的碾压矫直，完成后，反向运作夹压轮 6 和驱动油缸 8，将矫直好的管件 10 推出，操作方便，又很好的保护了管件 10，保证了管件 10 的质量。

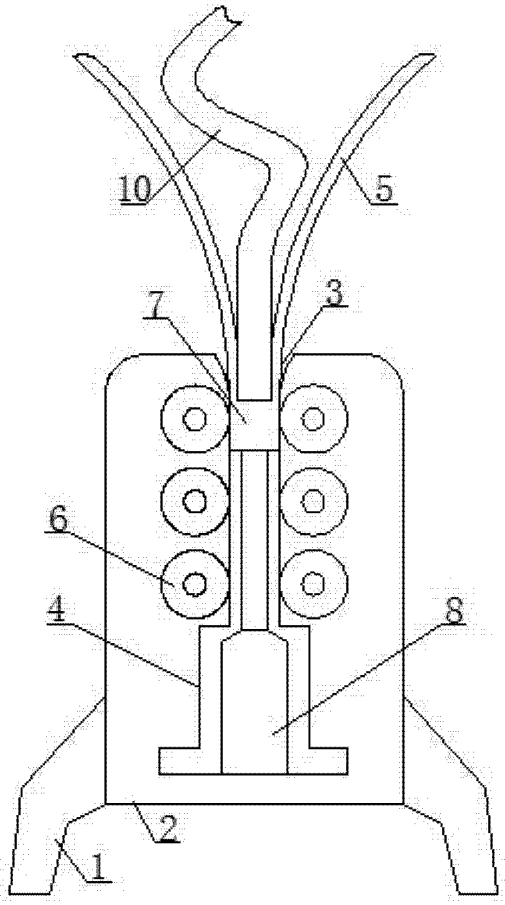


图 1