(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 201818933 U
(45)授权公告日 2011.05.04

(21)申请号 201020513734.7

(22)申请日 2010.08.31

(73)专利权人 邓少容
地址 528234 广东省肇庆市鼎湖区莲花镇依坑二村委会植屋村二队二巷22号

(72)发明人 邓少容

(51)Int.Cl.
F16L 23/02(2006.01)
F16L 23/18(2006.01)
F16L 41/00(2006.01)

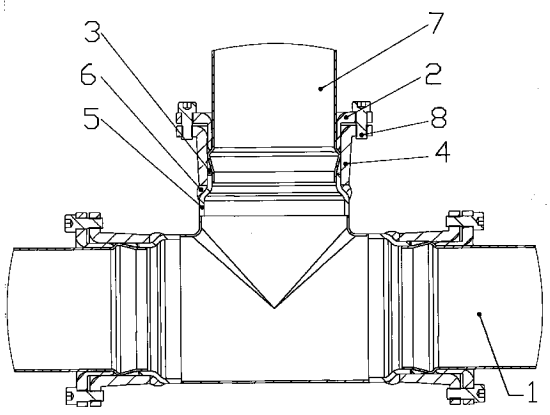
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种冲压制造的不锈钢连接管件

(57)摘要

本实用新型涉及到管的连接件方面技术领域，公开了一种冲压制造的不锈钢连接管件，包括管体、法兰板和密封圈，所述法兰板套入管体，所述密封圈套装在管体上，密封圈压紧法兰板，所述连接管件设置为冲压制造出来的三通连接管件，每个连通连接管件设置为相同的结构，所述连接管件设置有中间连接件。该不锈钢连接管件连接牢固，密封性好。



CN 201818933 U

1. 一种冲压制造的不锈钢连接管件，包括管体、法兰板和密封圈，所述法兰板套入管体，所述密封圈套装在管体上，密封圈压紧法兰板，其特征在于，所述连接管件设置为冲压制造出来的三通连接管件，三通连接管件包括：等径正三通、各种规格变径正三通及各种不同角度的等径、变径三通；每个连通连接管件设置为相同的结构，所述连接管件设置有中间连接件。

2. 根据权利要求 1 所述一种冲压制造的不锈钢连接管件，其特征在于，所述法兰板一端设置下法兰内承插口。。

3. 根据权利要求 1 所述一种冲压制造的不锈钢连接管件，其特征在于，所述连接管件设置中间连接件。

4. 根据权利要求 1 所述一种冲压制造的不锈钢连接管件，其特征在于，所述连接管件设置有环形焊缝。

5. 根据权利要求 1 所述一种冲压制造的不锈钢连接管件，其特征在于，所述连接管件一端设置有管子承插端。

6. 根据权利要求 5 所述一种冲压制造的不锈钢连接管件，其特征在于，所述法兰板固定装置为六角螺栓。

一种冲压制造的不锈钢连接管件

技术领域

[0001] 本实用新型涉及到管的连接件方面技术领域。

背景技术

[0002] 中国实用新型专利号为 :03247902.6 公开了一种连接管件,包括有管接头、管体、密封圈和松套法兰,:管体的端部隆起形成一圈凸环,松套法兰卡套于凸环后面 ;管接头的内壁开有与管体凸环对应的阶梯孔,管接头的端面开有与松套法兰连接螺栓对应的螺孔,管体凸环的前后分别套上密封圈插入管接头内,松套法兰的连接螺栓拧进管接头端面的螺孔内收紧连接。

[0003] 目前连接管件连接不牢固,密封性能差等缺点。现有技术生产周期长,效率低下 ;成本高,材料成本和铸造生产成本高 ;成品率低 ;污染严重,产生很多废气,对环境污染严重。

实用新型内容

[0004] 本实用新型目的旨在提供一种冲压制造的不锈钢连接管件,该不锈钢连接管件连接牢固,密封性好。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采用的技术方案为 :一种冲压制造的不锈钢连接管件,包括管体、法兰板和密封圈,所述法兰板套入管体,所述密封圈套装在管体上,密封圈压紧法兰板,所述连接管件设置为冲压制造出来的三通连接管件,每个连通连接管件设置为相同的结构,所述连接管件设置有中间连接件。三通连接管件包括 :等径正三通、各种规格变径正三通及各种不同角度的等径、变径三通。

[0006] 所述一种冲压制造的不锈钢连接管件,其法兰板一端设置下法兰内承插口。

[0007] 所述一种冲压制造的不锈钢连接管件,其连接管件设置中间连接件。

[0008] 所述一种冲压制造的不锈钢连接管件,其连接管件设置有环形焊缝。

[0009] 所述一种冲压制造的不锈钢连接管件,其连接管件一端设置有管子承插端。

[0010] 所述一种冲压制造的不锈钢连接管件,其法兰板固定装置为六角螺栓。

[0011] 制造该不锈钢连接管件的方法为 :

[0012] 步骤 1 :取一根不锈钢钢管,按照规定尺寸进行裁管。

[0013] 步骤 2 :将裁好的不锈钢钢管放到特有固定模具上,使不锈钢钢管固定住。

[0014] 步骤 3 :在特有固定模具上固定好的不锈钢钢管在特定专用设备挤压成形。

[0015] 步骤 4 :再对挤压成形的不锈钢钢管深加工成成品。具体地说,就是利用现有管状物体,经过特有(不同的规格尺寸)模具和专用设备迫使材料变形,变形的过程达到特定的形状。

[0016] 制造该不锈钢连接管件的方法优点为 :缩短生产成品周期,提高生产效率,减少废气排放,环保标准提高 ;提高产品合格率,减少废品率 ;减少生产成本,满足市场需求。

[0017] 该不锈钢连接管件可以保证密封性能,密封圈压紧法兰板,使该不锈钢连接管件

密封效果非常显著，密封圈扩张紧贴连接管件的内壁接合表面形成柔性密封，因密封材料具有可塑性，变形后外力作用下，也能够保持很好的密封效果的。

附图说明

[0018] 图 1 本实用新型实施例的结构示意图。

具体实施方式

[0019] 下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步描述。

[0020] 一种冲压制造的不锈钢连接管件，包括管体 1、法兰板 2、密封圈 3、下法兰内承插口 4、中间连接件 5、环形焊缝 6、管子承插端 7、六角螺栓 8，所述法兰板 2 套入管体 1，所述密封圈 3 套装在管体 1 上，密封圈 3 压紧法兰板 2，所述连接管件设置为冲压制造出来的三通连接管件，每个连通连接管件设置为相同的结构，所述连接管件设置有中间连接件；连接管件设置三个方向都可以连通的连接管件，而且每一个连通的连接管件组成和结构都是相同的。每一通连接管件都是焊接一通连接管件，每一通连接管件包括管体 1、法兰板 2 和密封圈 3，所述法兰板 2 套入管体 1，所述密封圈 3 套装在管体上 1，密封圈 3 压紧法兰板 2。含螺纹连接、法兰板连接两种压紧连接方式。三通连接管件包括：等径正三通、各种规格变径正三通及各种不同角度的等径、变径三通。

[0021] 一种冲压制造的不锈钢连接管件，包括管体 1、法兰板 2、密封圈 3、下法兰内承插口 4、中间连接件 5、环形焊缝 6、管子承插端 7、六角螺栓 8，所述法兰板 2 套入管体 1，所述密封圈 3 套装在管体 1 上，密封圈 3 压紧法兰板 2，所述连接管件设置为冲压制造出来的三通连接管件，每个连通连接管件设置为相同的结构，所述连接管件设置有中间连接件；连接管件设置三个方向都可以连通的连接管件，而且每一个连通的连接管件组成和结构都是相同的。每一通连接管件都是焊接一通连接管件，每一通连接管件包括管体 1、法兰板 2 和密封圈 3，所述法兰板 2 套入管体 1，所述密封圈 3 套装在管体上 1，密封圈 3 压紧法兰板 2。其法兰板一端设置下法兰内承插口。其连接管件设置中间连接件。其连接管件设置有环形焊缝。制造该不锈钢连接管件的方法为：取一根不锈钢钢管，按照规定尺寸进行裁管。将裁好的不锈钢钢管放到特有固定模具上，使不锈钢钢管固定住。在特有固定模具上固定好的不锈钢钢管在特定专用设备挤压成形。再对挤压成形的不锈钢钢管深加工成成品。制造该不锈钢连接管件的方法优点为：缩短生产成品周期，提高生产效率，减少废气排放，环保标准提高；提高产品合格率，减少废品率；减少生产成本，满足市场需求。

[0022] 如图 1 所示：制造该不锈钢连接管件的方法为：

[0023] 步骤 1：取一根不锈钢钢管，按照规定尺寸进行裁管。

[0024] 步骤 2：将裁好的不锈钢钢管放到特有固定模具上，使不锈钢钢管固定住。

[0025] 步骤 3：在特有固定模具上固定好的不锈钢钢管在特定专用设备挤压成形。

[0026] 步骤 4：再对挤压成形的不锈钢钢管深加工成成品。具体地说，就是利用现有管状物体，经过特有（不同的规格尺寸）模具和专用设备迫使材料变形，变形的过程达到特定的形状。

[0027] 制造该不锈钢连接管件的方法优点为：缩短生产成品周期，提高生产效率，减少废气排放，环保标准提高；提高产品合格率，减少废品率；减少生产成本，满足市场需求。

[0028] 该不锈钢连接管件可以保证密封性能，密封圈压紧法兰板，使该不锈钢连接管件密封效果非常显著，密封圈扩张紧贴连接管件的内壁接合表面形成柔性密封，因密封材料具有可塑性，变形后外力作用下，也能够保持很好的密封效果的。

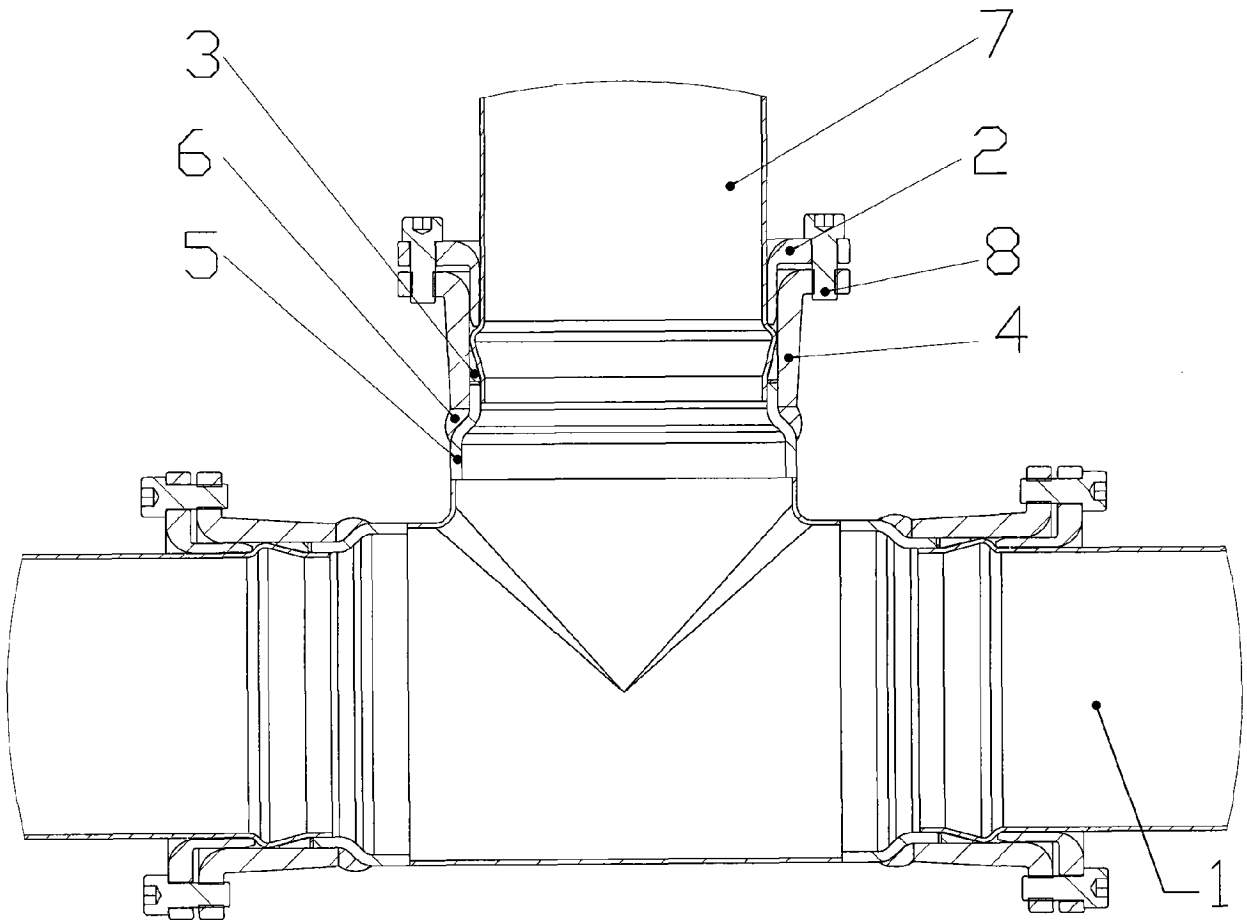


图 1