



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203316610 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 04

(21) 申请号 201320399051. 7

(22) 申请日 2013. 07. 05

(73) 专利权人 江苏华阳金属管件有限公司

地址 212400 江苏省镇江市句容市经济开发区华阳北路与北二环路交叉口

(72) 发明人 唐巧生 王荣祥 丁月霞 赵欣

(74) 专利代理机构 南京汇盛专利商标事务所

(普通合伙) 32238

代理人 陈扬

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

B21D 3/14(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

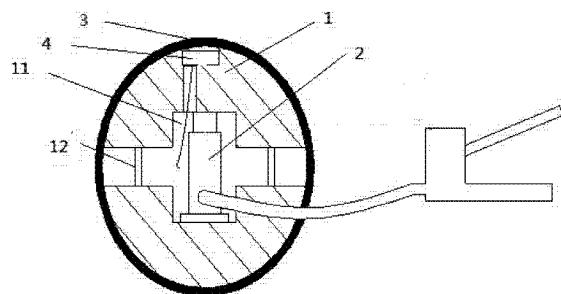
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种管件整口模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种管件整口模具，与待整口的管件连接，包括两个圆弧板和撑开驱动单元，所述两个圆弧板对称放置在管件内，圆弧板的中部均设相对的开口，所述撑开驱动单元置于所述开口内且与两个圆弧板接触连接。本实用新型的有益效果在于：模具整体费用与原有模具相比较低；模具的重量大大减轻，减轻人员负担，更加安全；模具与管件接触面减小，避免对管件造成大面积划伤等缺陷，整口效果好，减轻后道工序的工作量，进一步节约了成本，提高了工作效率。



1. 一种管件整口模具，与待整口的管件连接，其特征在于包括两个圆弧板、压力传感器以及撑开驱动单元，所述两个圆弧板对称放置在管件内，圆弧板的中部均设相对的开口，所述撑开驱动单元置于所述开口内且与两个圆弧板接触连接，所述压力传感器设置在圆弧板与管件接触的边缘上。
2. 根据权利要求 1 所述的管件整口模具，其特征在于，所述撑开驱动单元为千斤顶。
3. 根据权利要求 1 所述的管件整口模具，其特征在于，所述两个圆弧板相对的侧边均设有定位孔，所述定位孔内插接有定位销。

## 一种管件整口模具

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种管件整口模具。

### 背景技术

[0002] 目前，国内外管件制造过程中整口整形工序所使用的模具，均采用铸钢件或翻砂件的方式制造，使用这类方法制造的模具成本高，加工周期长，重量过重，使用不便；由于整体构造，模腔表面未进行特殊保护，在使用过程中，与模腔接触的管表面更容易划伤、褶皱等缺陷，这也导致产品报废率高，增加了后道研磨工序工作量和工作难度，极大的提高了制造成本，浪费了人工成本。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种用于管件整口工序的模具，该模具所用材料常见，比较容易制造，能够提高产品合格率，降低生产成本，解决了生产难题。

[0004] 本发明的目的是通过以下技术方案来实现的：

[0005] 一种管件整口模具，与待整口的管件连接包括两个圆弧板、压力传感器以及撑开驱动单元，所述两个圆弧板对称放置在管件内，圆弧板的中部均设相对的开口，所述撑开驱动单元置于所述开口内且与两个圆弧板接触连接，所述压力传感器设置在圆弧板与管件接触的边缘上。

[0006] 所述的管件整口模具，其进一步设计在于，所述撑开驱动单元为千斤顶。

[0007] 所述的管件整口模具，其进一步设计在于，所述两个圆弧板相对的侧边均设有定位孔，所述定位孔内插接有定位销。

[0008] 本发明的有益效果在于：

[0009] 1、模具整体费用与原有模具相比较低；

[0010] 2、模具的重量大大减轻，减轻人员负担，更加安全；

[0011] 3、模具与管件接触面减小，避免对管件造成大面积划伤等缺陷，整口效果好，减轻后道工序的工作量，进一步节约了成本，提高了工作效率。

### 附图说明

[0012] 图 1 为本发明的结构示意图。

### 具体实施方式

[0013] 以下结合说明书附图以及具体实施例对本发明进行进一步说明。

[0014] 该管件整口模具，与待整口的管件 3 连接，包括两个圆弧板 1、压力传感器 4 和撑开驱动单元 2，两个圆弧板对称放置在管件内，圆弧板的中部均设相对的开口 11，撑开驱动单元置于开口内且与两个圆弧板接触连接。撑开驱动单元为千斤顶。两个圆弧板相对的侧边均设有定位孔(图中未画出)，定位孔内插接有定位销 12。压力传感器设置在圆弧板与管件

接触的边缘上,防止由于千斤顶压力过大导致管件被压溃。

[0015] 本发明模具整体费用与原有模具相比较低;模具的重量大大减轻,减轻人员负担,更加安全;模具与管件接触面减小,避免对管件造成大面积划伤等缺陷,整口效果好,减轻后道工序的工作量,进一步节约了成本,提高了工作效率。

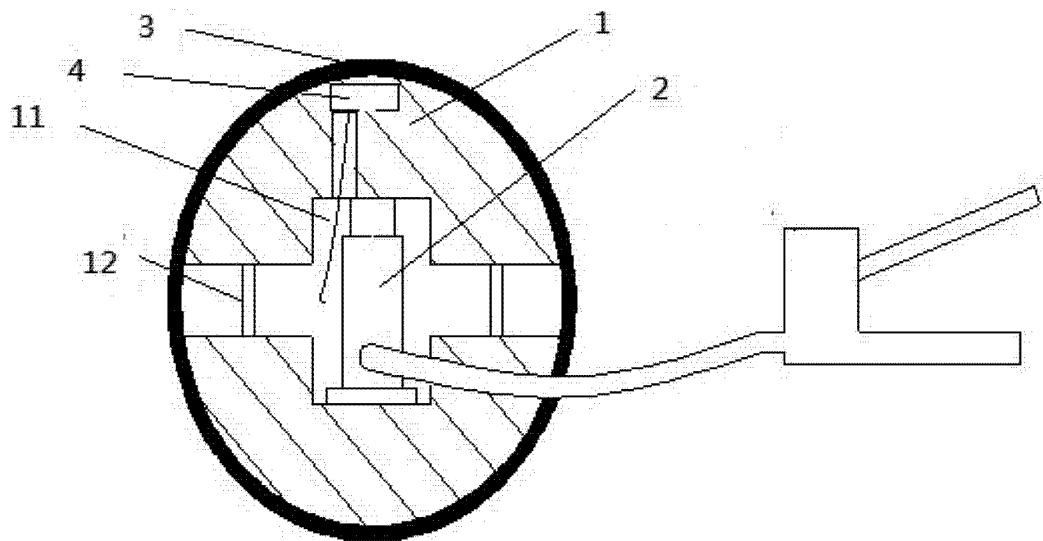


图 1