



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203695677 U

(45) 授权公告日 2014. 07. 09

(21) 申请号 201320802876. 9

(22) 申请日 2013. 12. 10

(73) 专利权人 泰州市唐港船舶配套工程有限公司

地址 225766 江苏省泰州市兴化市安丰镇工业集中区北区

(72) 发明人 万子朋

(74) 专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 沈志海

(51) Int. Cl.

B21D 7/00 (2006. 01)

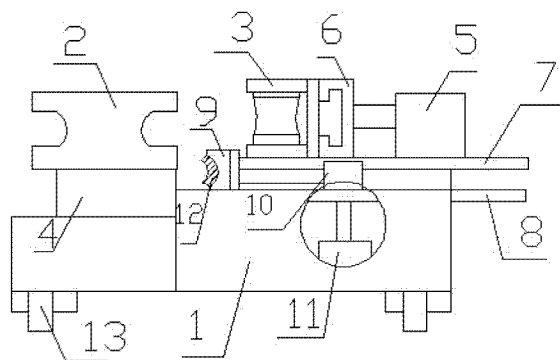
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种制作船舶管道用的弯管工装台机构

(57) 摘要

本实用新型公开一种制作船舶管道用的弯管工装台机构,包括工装台,所述工装台上依次固定弯管模具和配合模具,所述弯管模具的底部与旋转电机固定连接,所述弯管模具旁设置两个相互平行且高低设置的第一滑道和第二滑道,所述配合模具与夹块滑动固定且所述夹块与第一气缸的气缸轴连接固定;其中所述第一气缸的底部与第一滑道滑动连接;其中压紧块通过第二气缸固定在第二滑道上;所述第二滑道的底部与提升气缸固定连接。本实用新型的有益效果:设计合理,制作简单能够提高弯管效率,操作方便,弯管效果好。



1. 一种制作船舶管道用的弯管工装台机构,其特征在于:包括工装台(1),所述工装台(1)上依次固定弯管模具(2)和配合模具(3),所述弯管模具(2)的底部与旋转电机(4)固定连接,所述弯管模具(2)旁设置两个相互平行且高低设置的第一滑道(7)和第二滑道(8),所述配合模具(3)与夹块(6)滑动固定且所述夹块(6)与第一气缸(5)的气缸轴连接固定;其中所述第一气缸(5)的底部与第一滑道(7)滑动连接;其中压紧块(9)通过第二气缸(10)固定在第二滑道(8)上;所述第二滑道(8)的底部与提升气缸(11)固定连接。

2. 根据权利要求1所述的一种制作船舶管道用的弯管工装台机构,其特征在于:所述压紧块(9)的表面与防磨垫(12)连接固定。

3. 根据权利要求1所述的一种制作船舶管道用的弯管工装台机构,其特征在于:所述工装台(1)的底部设置滚轮(13)。

一种制作船舶管道用的弯管工装台机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种制作船舶管道用的弯管工装台机构。

背景技术

[0002] 一般船舶弯管的精度和制作工艺要求都很高,一般按照客户的要求要将管道送入弯管工作装台上进行弯管,目前使用的弯管工装台设计不合理,不方便移动运输而且弯管效果差,操作繁琐,工作效率低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的提供一种制作船舶管道用的弯管工装台机构,设计合理,制作简单能够提高弯管效率,操作方便,弯管效果好。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案来实现的:一种制作船舶管道用的弯管工装台机构,包括工装台,所述工装台上依次固定弯管模具和配合模具,所述弯管模具的底部与旋转电机固定连接,所述弯管模具旁设置两个相互平行且高低设置的第一滑道和第二滑道,所述配合模具与夹块滑动固定且所述夹块与第一气缸的气缸轴连接固定;其中所述第一气缸的底部与第一滑道滑动连接;其中压紧块通过第二气缸固定在第二滑道上;所述第二滑道的底部与提升气缸固定连接。

[0005] 作为本实用新型的进一步改进在于:所述压紧块的表面与耐磨垫连接固定,这样可以保护钢管不会被磨损。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进在于:所述工装台的底部设置滚轮,这样方便移动运输。

[0007] 本实用新型的工作原理是:将钢管固定放在弯管模具上,第一气缸工作带动配合模具向前运动,旋转电机带动弯管模具进行弯管同时配合模具辅助钢管转动弯管;提升气缸带动第二滑道向上运动,第二气缸带动压紧块对钢管的端部进行夹紧固定,保证弯管的精度;由于夹块和配合模具滑动固定的,这样便于调节配合模具的位置,操作更加方便。

[0008] 本实用新型的有益效果:设计合理,制作简单能够提高弯管效率,操作方便,弯管效果好。

附图说明

[0009] 图1 是本实用新型实施例的结构示意图;

[0010] 其中 1- 工装台、2- 弯管模具、3- 配合模具、4- 旋转电机、5- 第一气缸、6- 夹块、7- 第一滑道、8- 第二滑道、9- 压紧块、10- 第二气缸、11- 提升气缸、12- 耐磨垫、13- 滚轮。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本实用新型作进一步的详细描述:

[0012] 如图1所示:本实施例的一种制作船舶管道用的弯管工装台机构,包括工装台1,

所述工装台 1 的底部设置滚轮 13。

[0013] 所述工装台 1 上依次固定弯管模具 2 和配合模具 3, 所述弯管模具 2 的底部与旋转电机 4 固定连接, 所述弯管模具 2 旁设置两个相互平行且高低设置的第一滑道 7 和第二滑道 8, 所述配合模具 3 与夹块 6 滑动固定且所述夹块 6 与第一气缸 5 的气缸轴连接固定; 其中所述第一气缸 5 的底部与第一滑道 7 滑动连接; 其中压紧块 9 通过第二气缸 10 固定在第二滑道 8 上; 所述第二滑道 8 的底部与提升气缸 11 固定连接。

[0014] 其中所述压紧块 9 的表面与防磨垫 12 连接固定。

[0015] 本实施例操作时: 首先将钢管固定放在弯管模具 2 上, 第一气缸 5 工作带动配合模具 3 向前运动, 旋转电机 4 带动弯管模具 2 进行弯管同时配合模具 3 辅助钢管转动弯管; 提升气缸 11 带动第二滑道 8 向上运动, 第二气缸 10 带动压紧块 9 对钢管的端部进行夹紧固定, 保证弯管的精度。

[0016] 本实施例的有益效果: 设计合理, 制作简单能够提高弯管效率, 操作方便, 弯管效果好。

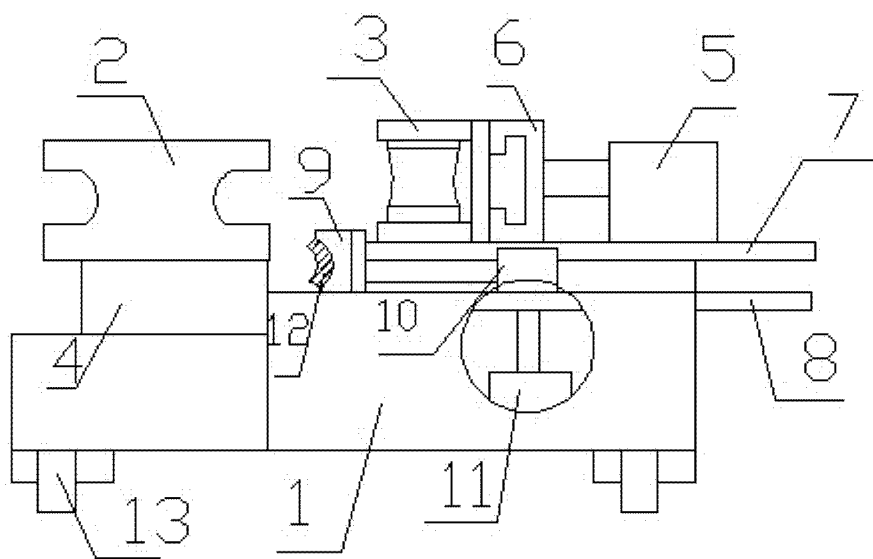


图 1