



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204459489 U

(45) 授权公告日 2015. 07. 08

(21) 申请号 201520057880. 6

(22) 申请日 2015. 01. 28

(73) 专利权人 绍兴市水联管业有限公司

地址 312001 浙江省绍兴市霞西路 362 号

(72) 发明人 冯志琴 冯志来 裘壮义

(74) 专利代理机构 北京众合诚成知识产权代理有限公司 11246

代理人 连平

(51) Int. Cl.

F16L 9/02(2006. 01)

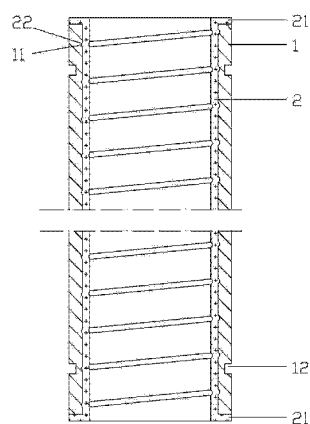
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

大口径内衬不锈钢管

(57) 摘要

大口径内衬不锈钢管,包括镀锌管和不锈钢管,不锈钢管插套在镀锌管中,不锈钢管的二端成型有翻边,二个翻边分别靠压在镀锌管的二端的端面上;不锈钢管的内壁上成型有不锈钢管旋压螺纹棒,镀锌管的外壁上成型有镀锌管旋压螺纹槽,不锈钢管旋压螺纹棒套合在镀锌管旋压螺纹槽中。它镀锌管和不锈钢管复合紧密,同时安装和施工也更为方便。



1. 大口径内衬不锈钢管,包括镀锌管(1)和不锈钢管(2),不锈钢管(2)插套在镀锌管(1)中,不锈钢管(2)的二端成型有翻边(21),二个翻边(21)分别靠压在镀锌管(1)的二端的端面上;其特征在于:不锈钢管(2)的内壁上成型有不锈钢管旋压螺纹榫(22),镀锌管(1)的外壁上成型有镀锌管旋压螺纹槽(11),不锈钢管旋压螺纹榫(22)套合在镀锌管旋压螺纹槽(11)中。

2. 根据权利要求1所述的大口径内衬不锈钢管,其特征在于:在镀锌管(1)的二端部分别旋压有安装用环形沟槽(12)。

3. 根据权利要求1所述的大口径内衬不锈钢管,其特征在于:不锈钢管(2)的管壁厚为1~3mm。

大口径内衬不锈钢管

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及管道技术领域,更具体地说涉及一种内衬有不锈钢的自来水管。

背景技术：

[0002] 为了避免水体在自来水管中被二次污染,现在常用的方法是在镀锌管的内壁上衬上不锈钢管,从而避免自来水在管体内被二次污染,同时还可以增加管道的使用寿命了。

[0003] 见图 1 所示,现有小口径的内衬不锈钢管由镀锌管 A1 和不锈钢管 A2 组成,不锈钢管 A2 的二端成型有翻边 A21,翻边 A21 靠压在镀锌管 A1 二端的端面上。它在施工时,是通过胀杆 A4 拉着胀头 A3 从不锈钢管 A2 中穿过,让锌管 A1 和不锈钢管 A2 紧密复合在一起。其不足之处是:如果镀锌管 A1 的直径超过 100mm 后,再采用这样的复合方式则易形成镀锌管 A1 和不锈钢管 A2 复合并不紧密,从而使得大口径内衬不锈钢管的使用寿命和质量并不理想,有待改进。

实用新型内容：

[0004] 本实用新型的目的就是针对现有技术之不足,而提供一种大口径内衬不锈钢管,它镀锌管和不锈钢管复合紧密,同时安装和施工也更为方便。

[0005] 本实用新型的技术解决措施如下：

[0006] 大口径内衬不锈钢管,包括镀锌管和不锈钢管,不锈钢管插套在镀锌管中,不锈钢管的二端成型有翻边,二个翻边分别靠压在镀锌管的二端的端面上;不锈钢管的内壁上成型有不锈钢管旋压螺纹棒,镀锌管的外壁上成型有镀锌管旋压螺纹槽,不锈钢管旋压螺纹棒套合在镀锌管旋压螺纹槽中。

[0007] 所述在镀锌管的二端部分别旋压有安装用环形沟槽。

[0008] 所述不锈钢管的管壁厚为 3 ~ 6mm。

[0009] 本实用新型的有益效果在于：

[0010] 它镀锌管和不锈钢管复合紧密,同时安装和施工也更为方便。

附图说明：

[0011] 图 1 为现有技术的结构示意图；

[0012] 图 2 为本实用新型的结构示意图。

[0013] 图中:1、镀锌管;11、镀锌管旋压螺纹槽;12、安装用环形沟槽;2、不锈钢管;21、翻边;22、不锈钢管旋压螺纹棒。

具体实施方式：

[0014] 实施例:见图 2 所示,大口径内衬不锈钢管,包括镀锌管 1 和不锈钢管 2,不锈钢管 2 插套在镀锌管 1 中,不锈钢管 2 的二端成型有翻边 21,二个翻边 21 分别靠压在镀锌管 1 的二端的端面上;不锈钢管 2 的内壁上成型有不锈钢管旋压螺纹棒 22,镀锌管 1 的外壁上

成型有镀锌管旋压螺纹槽 11, 不锈钢管旋压螺纹棒 22 套合在镀锌管旋压螺纹槽 11 中。

[0015] 所述在镀锌管 1 的二端部分别旋压有安装用环形沟槽 12。

[0016] 所述不锈钢管 2 的管壁厚为 3 ~ 6mm。

[0017] 工作原理: 先将不锈钢管 2 插套在镀锌管 1 中, 利用锥台状的螺旋弹簧在动力驱动下从不锈钢管 2 中走过, 这样便在不锈钢管 2 的内壁上成型出来了不锈钢管旋压螺纹棒 22, 镀锌管 1 的外壁上成型出来了镀锌管旋压螺纹槽 11, 不锈钢管旋压螺纹棒 22 套合在镀锌管旋压螺纹槽 11 中。它使得不锈钢管 2 和镀锌管 1 的结合更为紧密。

[0018] 在镀锌管 1 的二端部分别旋压有安装用环形沟槽 12, 这样方便本实用新型利用其它沟槽管件进行连接。同时旋压出来的安装用环形沟槽 12 也有利于不锈钢管 2 和镀锌管 1 结合更为紧密, 安装用环形沟槽 12 是利用市售的管件旋压机压制而成。

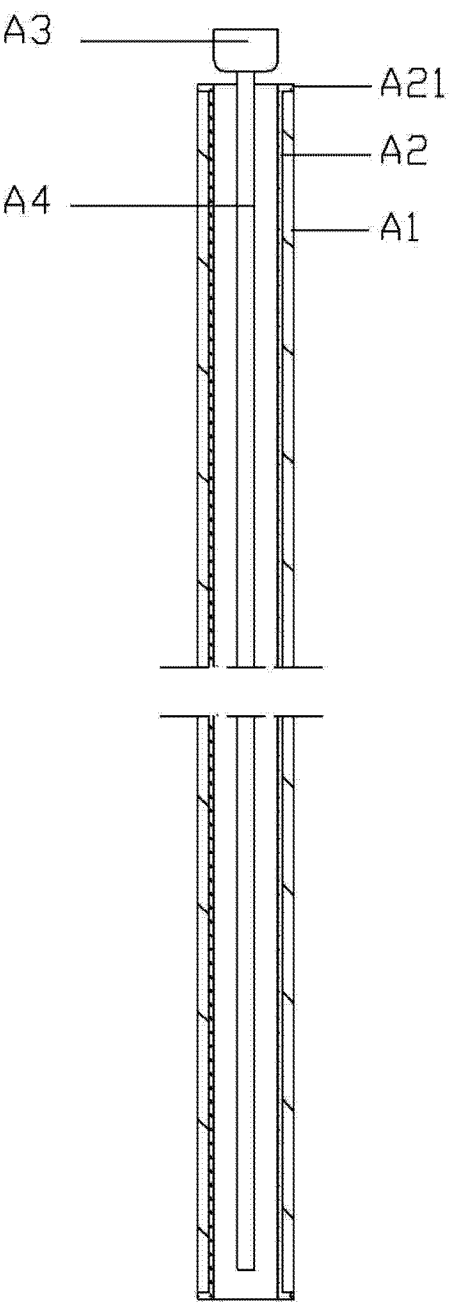


图 1

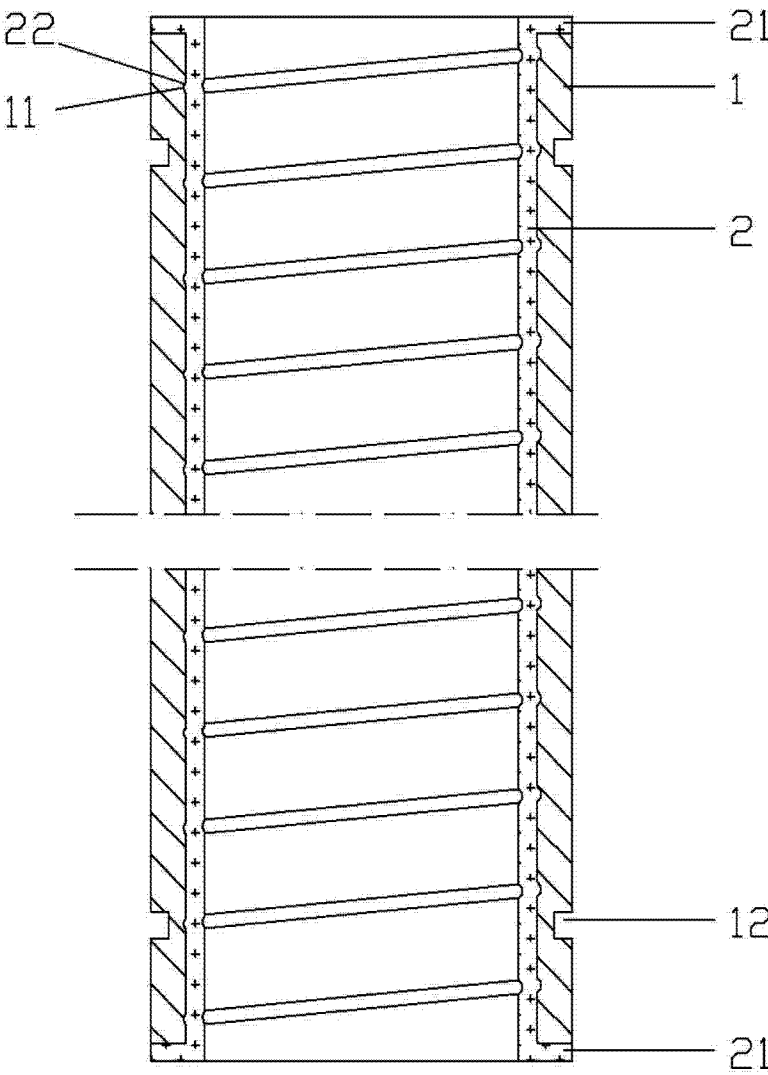


图 2