

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103028639 A

(43) 申请公布日 2013. 04. 10

(21) 申请号 201210548145. 6

(22) 申请日 2012. 12. 17

(71) 申请人 广西银钢南益制造有限公司

地址 530105 广西壮族自治区南宁市南
宁-东盟经济开发区武华大道 18 号

(72) 发明人 李兆勋

(74) 专利代理机构 广西南宁公平专利事务所有
限责任公司 45104

代理人 黄永校

(51) Int. Cl.

B21D 7/06 (2006. 01)

B21D 7/14 (2006. 01)

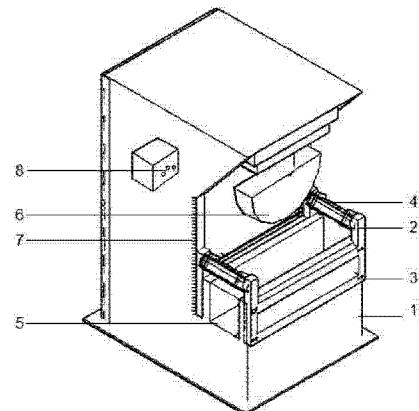
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

多角度液压弯管机

(57) 摘要

一种多角度液压弯管机，包括机座、多角度夹具、固定螺栓、弯管模块、深度槽以及压块，多角度夹具套在深度槽外侧，通过固定螺栓将多角度夹具拧紧在深度槽上，弯管模块安装在多角度夹具的两端，压块安装在机座上，深度槽安装在压块的正下方，机座侧面设有定位刻度尺和行程开关。采用本发明的优点是：由原来只能进行单种规格材料和单角度冲压变为能够进行多种规格材料的冲压和多角度冲压，提高弯管机的工作效率，扩大使用范围。



1. 一种多角度液压弯管机，其特征在于，包括机座、多角度夹具、固定螺栓、弯管模块、深度槽以及压块，多角度夹具套在深度槽外侧，通过固定螺栓将多角度夹具拧紧在深度槽上，弯管模块安装在多角度夹具的两端，压块安装在机座上，深度槽安装在压块的正下方。
2. 根据权利要求 1 所述的多角度液压弯管机，其特征在于，所述弯管模块设计有多种规格的凹槽。
3. 根据权利要求 1 或 2 所述的多角度液压弯管机，其特征在于，所述机座的侧面设有定位刻度尺和行程开关，定位刻度尺与行程开关连接。

多角度液压弯管机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种夹具,尤其是用于对钢管进行多角度弯曲的多角度液压弯管机。

背景技术

[0002] 液压弯管机是一种新型的具有弯管功能及起顶功能的弯管工具,具有结构合理、使用安全、操作方便、价格合理、装卸快速、便于携带等众多优点,在国内液压弯管机市场占据很大份额,主要用于工厂、仓库、码头、建筑、铁路、汽车等安装管道和修理。它除了具有弯管功能外,还能卸下弯管部件(油缸)作为分离式液压起顶机使用。但现有液压弯管机不能进行多角度弯管,不能满足对多种规格材料和多角度弯管行业特殊要求,极大的限制弯管机的使用范围。

发明内容

[0003] 本发明目的在于提供一种多角度液压弯管机,由原来只能进行单种规格材料和单角度冲压变为能够进行多种规格材料的冲压和多角度冲压,提高弯管机的工作效率,扩大使用范围。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:一种多角度液压弯管机,包括机座、多角度夹具、固定螺栓、弯管模块、深度槽以及压块,多角度夹具套在深度槽外侧,通过固定螺栓将多角度夹具拧紧在深度槽上,弯管模块安装在多角度夹具的两端,压块安装在机座上,深度槽安装在压块的正下方。

[0005] 所述的多角度夹具设计有多种规格的凹槽。

[0006] 所述的机座侧面设有定位刻度尺和行程开关,定位刻度尺与行程开关连接。

[0007] 本发明的突出优点在于:

[0008] (1) 由于在深度槽上安装有多角度夹具,增加了深度槽的深度,在对钢管进行弯曲压制时,使钢管能够根据需要弯曲成不同的角度。

[0009] (2) 由于多角度夹具设计有多个规格凹槽,能够冲压不同规格的钢管。

附图说明

[0010] 图1是本发明所述的多角度液压弯管机的多角度夹具结构示意图。

[0011] 图2是本发明所述的多角度液压弯管机的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图和实施例对本发明的技术方案作进一步说明。

[0013] 如图1所示,一种多角度液压弯管机,包括机座1、多角度夹具2、固定螺栓3、弯管模块4、深度槽5以及压块6,多角度夹具2套在深度槽5外侧,通过固定螺栓3将多角度夹具2拧紧在深度槽5上,弯管模块4安装在多角度夹具2的两端,压块6安装在机座1上,深度槽5安装在压块6的正下方,机座1侧面设有定位刻度尺7和行程开关8。所述的多角

度夹具 2 设计有多种规格的凹槽。

[0014] 工作原理及过程：

[0015] 当使用本发明所述的多角度液压弯管机，钢管通过弯管模块 4 时，通过行程开关 8 定位到定位刻度尺 7 需要的角度，然后启动液压弯管机，将压块 6 压在钢管上，即可压成需要的角度。

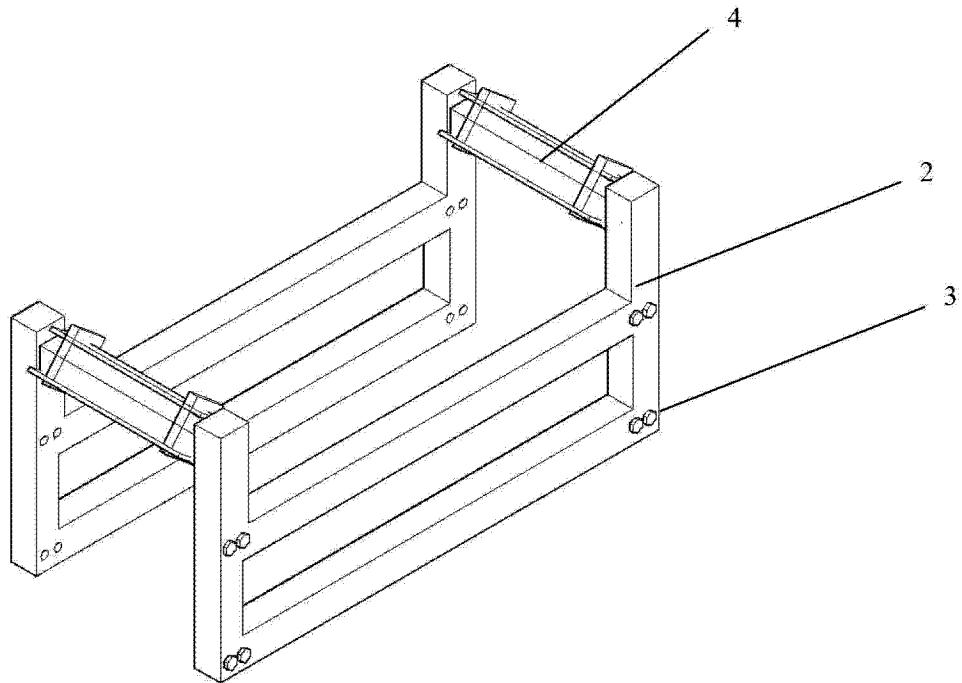


图 1

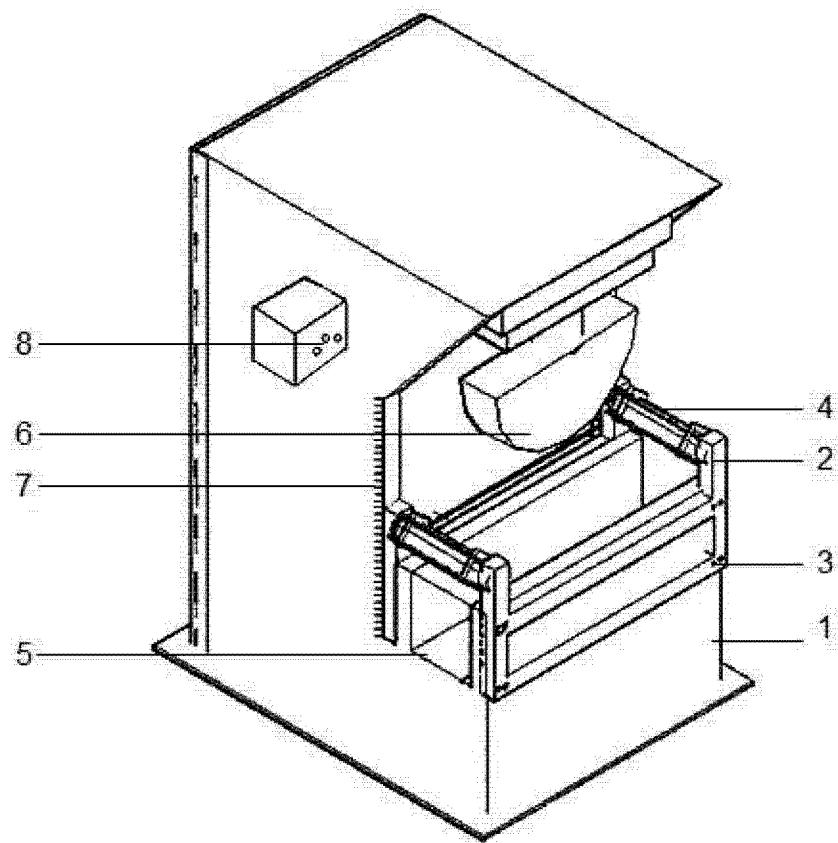


图 2