



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103639255 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 19

(21) 申请号 201310615263. 9

(22) 申请日 2013. 11. 28

(71) 申请人 江阴海陆高压管件有限公司

地址 214400 江苏省无锡市江阴市经济开发区金石路 777 号

(72) 发明人 黄晓伟 朱晓峰 曹志刚

(74) 专利代理机构 江阴市永兴专利事务所(普通合伙) 32240

代理人 达晓玲 潘立兵

(51) Int. Cl.

B21D 7/06 (2006. 01)

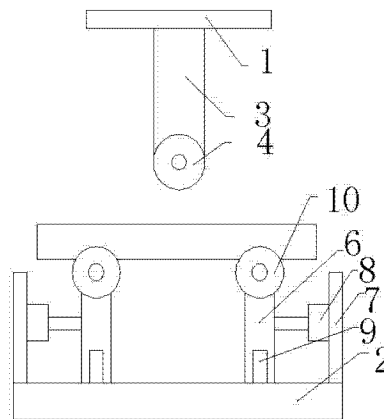
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种带直管段的 180° 弯头的弯管机

(57) 摘要

本发明公开了一种带直管段的 180° 弯头的弯管机,包括带有滑板的压力机、底座,所述压力机的滑板位于底座上方,滑板底部连接有上模,上模底端设有固定轮,固定轮与上模通过销轴连接在一起,所述底座上设有一横向滑槽,所述滑槽内设有两个下模,所述底座两端对称设有一竖板,竖板上固定设有一气缸,气缸伸缩杆一端与一下模固定连接,所述下模底端前后两侧固定对称设有三角板,三角板的一直角边与下模焊接在一起,三角板另一直角边与底座贴合,所述下模上端固定设有一滚轮,所述固定轮和滚轮的轮缘上均开有半圆槽。本发明操作方便,提高工作效率的带直管段的 180° 弯头。



1. 一种带直管段的 180° 弯头的弯管机,包括带有滑板(1)的压力机、底座(2),所述压力机的滑板(1)位于底座(2)上方,滑板(1)底部连接有上模(3),上模(3)底端设有固定轮(4),固定轮(4)与上模(3)通过销轴连接在一起,其特征在于:所述底座(2)上设有一横向滑槽(5),所述滑槽(5)内设有两个下模(6),所述底座(2)两端对称设有一竖板(7),竖板(7)上固定设有一气缸(8),气缸(8)伸缩杆一端与一下模(6)固定连接,所述下模(6)底端前后两侧固定对称设有三角板(9),三角板(9)的一直角边与下模(6)焊接在一起,三角板(9)另一直角边与底座(2)贴合,所述下模(6)上端固定设有一滚轮(10),所述固定轮(4)和滚轮(10)的轮缘上均开有半圆槽。

一种带直管段的 180° 弯头的弯管机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种带直管段的 180° 弯头的弯管机。

背景技术

[0002] 管件在各行业的应用很广泛,有些管件的管体处需要连接弯头管。普通的 180° 弯头弯管机都只适用于一种型号的弯管,在需要对多种直管进行弯制弯管头时非常麻烦,工人需要将管件运送到弯管机处进行弯制,工作效率较低。

发明内容

[0003] 本发明的发明目的在于:针对上述存在的问题,提供一种操作方便,提高工作效率的带直管段的 180° 弯头的弯管机。

[0004] 本发明采用的技术方案是这样的:一种带直管段的 180° 弯头的弯管机,包括带有滑板的压力机、底座,所述压力机的滑板位于底座上方,滑板底部连接有上模,上模底端设有固定轮,固定轮与上模通过销轴连接在一起,所述底座上设有一横向滑槽,所述滑槽内设有两个下模,所述底座两端对称设有一竖板,竖板上固定设有一气缸,气缸伸缩杆一端与一下模固定连接,所述下模底端前后两侧固定对称设有三角板,三角板的一直角边与下模焊接在一起,三角板另一直角边与底座贴合,所述下模上端固定设有一滚轮,所述固定轮和滚轮的轮缘上均开有半圆槽。

[0005] 综上所述,由于采用了上述技术方案,本发明的有益效果是:

- 1、操作方便,提高工作效率的带直管段的 180° 弯头。

附图说明

[0006] 图 1 是本发明的结构示意图。

[0007] 图 2 是图 1 中底座的俯视图。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图,对本发明作详细的说明。

[0009] 为了使本发明的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本发明进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本发明,并不用于限定本发明。

[0010] 如图 1 所示,一种带直管段的 180° 弯头的弯管机,包括带有滑板 1 的压力机、底座 2,所述压力机的滑板 1 位于底座 2 上方,滑板 1 底部连接有上模 3,上模 3 底端设有固定轮 4,固定轮 4 与上模 3 通过销轴连接在一起,所述底座 2 上设有一横向滑槽 5,所述滑槽 5 内设有两个下模 6,所述底座 2 两端对称设有一竖板 7,竖板 7 上固定设有一气缸 8,气缸 8 伸缩杆一端与一下模 6 固定连接,所述下模 6 底端前后两侧固定对称设有三角板 9,三角板 9 的一直角边与下模 6 焊接在一起,三角板 9 另一直角边与底座 2 贴合,所述下模 6 上端固定

设有一滚轮 10, 所述固定轮 4 和滚轮 10 的轮缘上均开有半圆槽。根据管件的型号, 利用气缸推动下模在滑槽内滑动, 控制两下模之间的距离, 在上模上安装上与管件型号对应的固定轮, 即可进行弯管工作, 由此使得本弯管机适用于多种型号管件的弯管弯制, 操作十分方便, 大大提高了工作效率。

[0011] 以上所述仅为本发明的较佳实施例而已, 并不用以限制本发明, 凡在本发明的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等, 均应包含在本发明的保护范围之内。

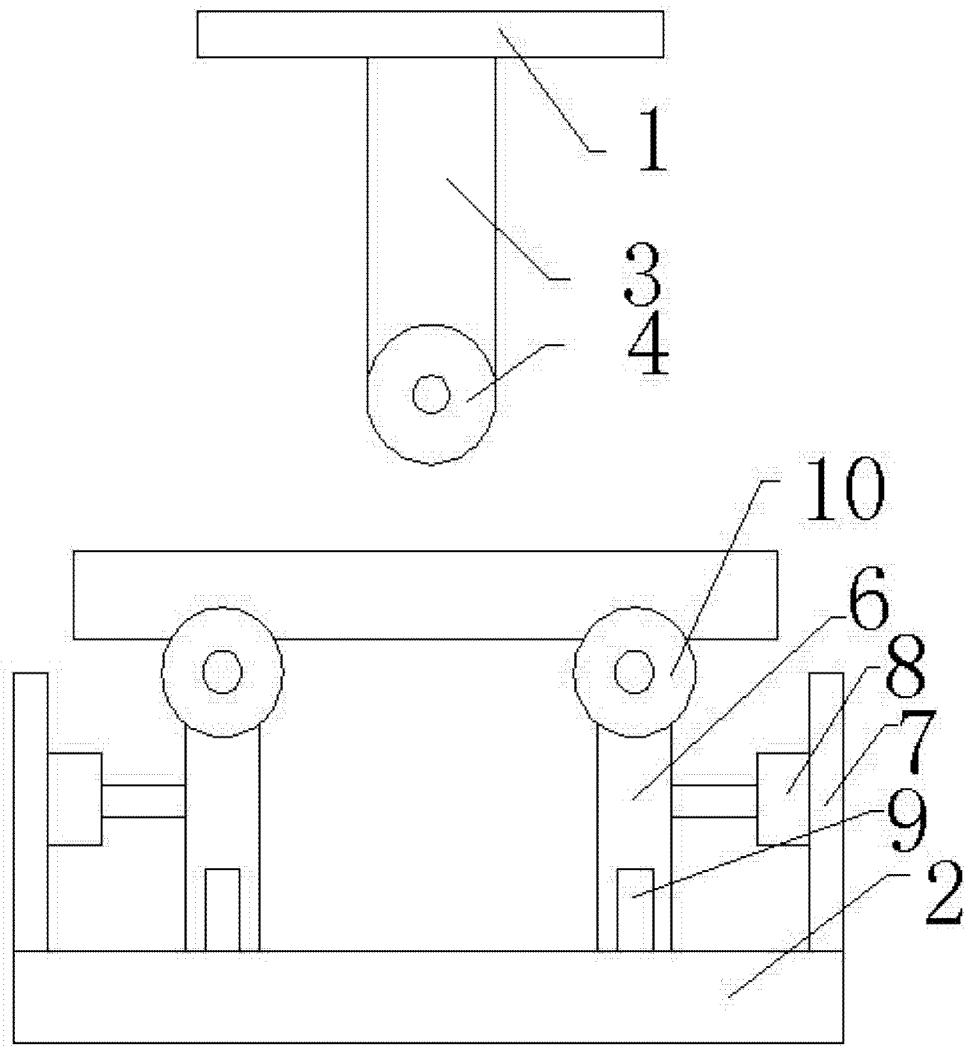


图 1

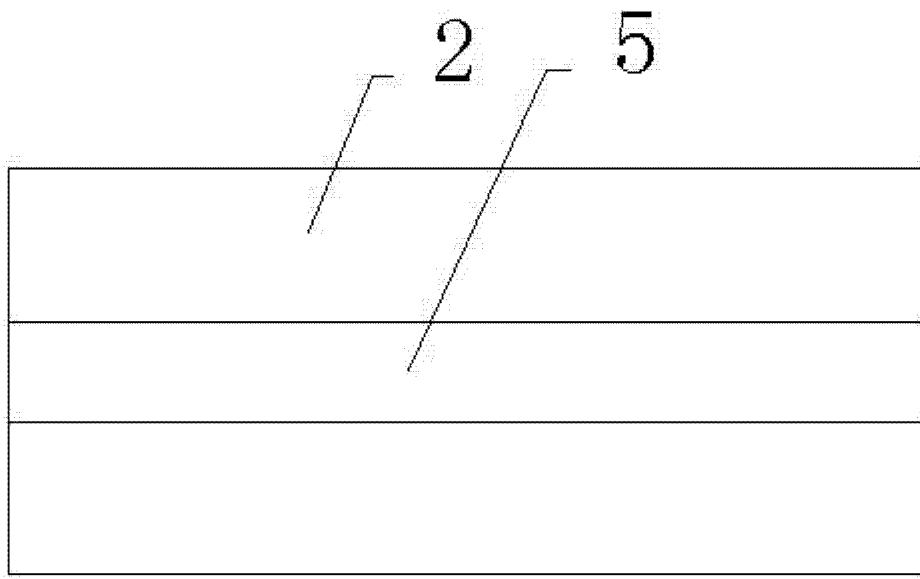


图 2