



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848454 U

(45) 授权公告日 2011.06.01

(21) 申请号 201020233030.4

(22) 申请日 2010.06.23

(73) 专利权人 浙江嘉兴亚达不锈钢制造有限公司

地址 314005 浙江省嘉兴市新丰工业园

(72) 发明人 禹小军 项光清 宗凯

(74) 专利代理机构 杭州求是专利事务有限公司 33200

代理人 王嘉华

(51) Int. Cl.

B21D 3/14 (2006.01)

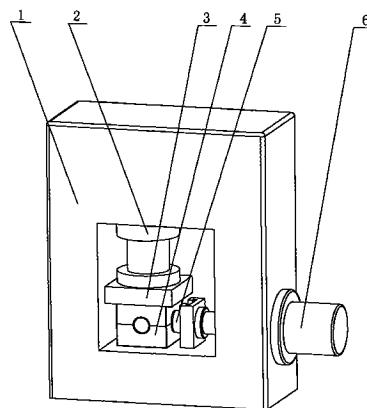
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

管件端口整形机

(57) 摘要

一种管件端口整形机,它包括机体,其特征在于在机体的上方有垂直设置的合模油缸,在机体的一侧有水平设置的涨圆挤压油缸。本实用新型的管件端口整形机,由于机体的上方有垂直设置的合模油缸,在机体的一侧有水平设置的涨圆挤压油缸,将管件放入下模,合模油缸带动上模合模后,水平设置的涨圆挤压油缸带动模头对管件端口进行涨圆整形。本实用新型能稳定可靠实现管件端口整形的要求。



1. 一种管件端口整形机,它包括机体(1),其特征在于在机体(1)的上方有垂直设置的合模油缸(2),在机体的一侧有水平设置的涨圆挤压油缸(6)。

管件端口整形机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械设备,具体是一种适用于冷挤压成形后的弯管整形的管件端口整形机。

背景技术

[0002] 冷挤压成形后的弯管由于工艺上的原因,两端的端口不圆整,无法达到最终的尺寸精度要求,需要对端口进行涨圆挤压整形,需要油压机具有上下合模压力和水平的涨圆挤压力,现有的油压机无法满足管件端口整形的要求。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提出一种适用于冷挤压成形后的弯管整形的管件端口整形机。

[0004] 本实用新型的目的是这样实现的:本实用新型的一种管件端口整形机,它包括机体,其特征在于在机体的上方有垂直设置的合模油缸,在机体的一侧有水平设置的涨圆挤压油缸。

[0005] 本实用新型的管件端口整形机,由于机体的上方有垂直设置的合模油缸,在机体的一侧有水平设置的涨圆挤压油缸,将管件放入下模,合模油缸带动上模合模后,水平设置的涨圆挤压油缸带动模头对管件端口进行涨圆整形。本实用新型能稳定可靠实现管件端口整形的要求。

附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型的管件端口整形机的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 下面结合附图通过实施例对本实用新型作进一步说明:

[0008] 如图 1 所示,本实用新型的一种管件端口整形机,它包括机体 1,其特征在于在机体 1 的上方有垂直设置的合模油缸 2,在机体的一侧有水平设置的涨圆挤压油缸 6,操作时,将管件放入下模 4,合模油缸 2 带动上模 3 合模后,水平设置的涨圆挤压油缸 6 带动模头 5 对管件端口进行涨圆整形。

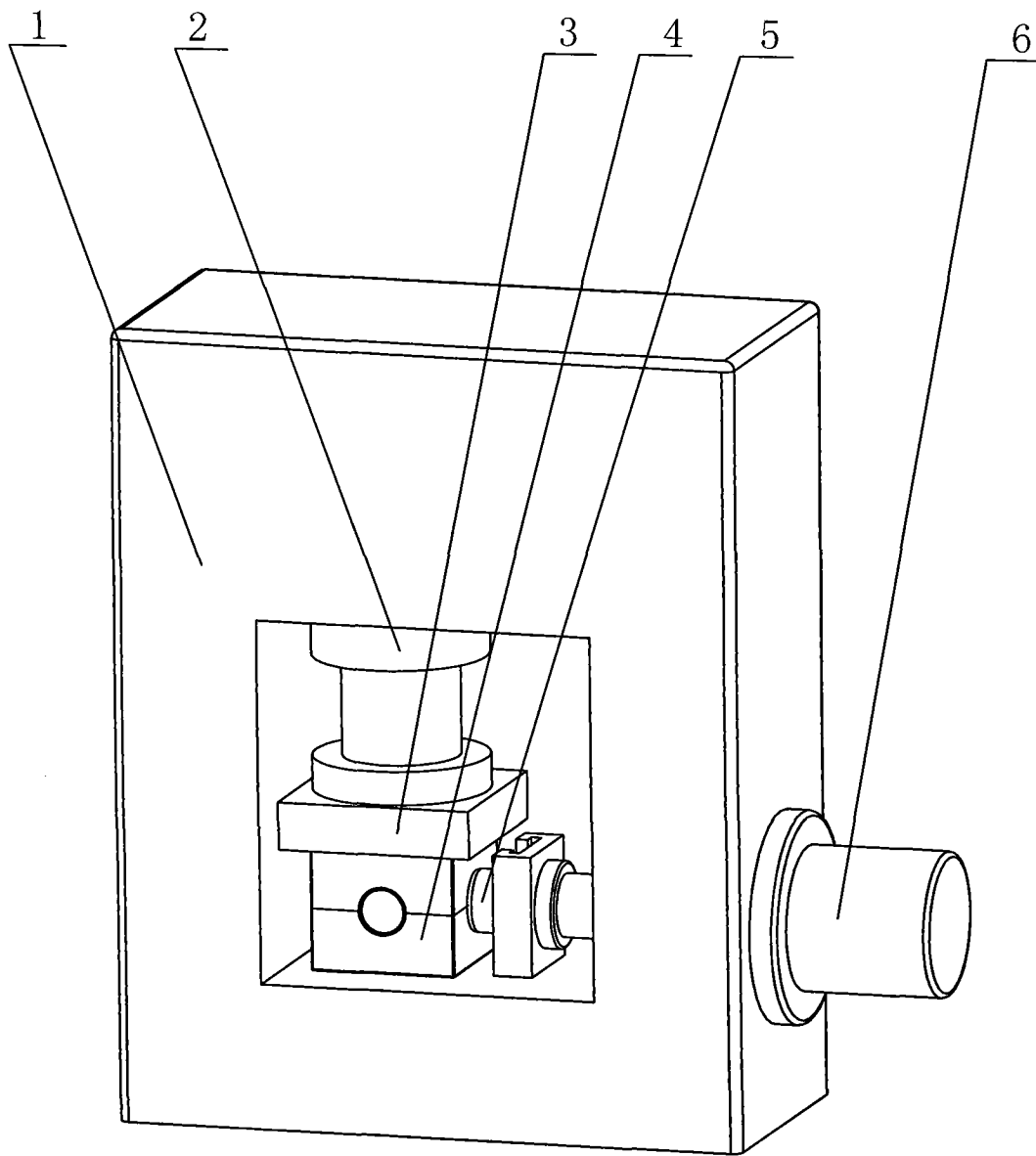


图 1