



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202571049 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 05

(21) 申请号 201220144378. 5

(22) 申请日 2012. 04. 09

(73) 专利权人 南通海利源船舶设备工程有限公司

地址 226011 江苏省南通市港闸区幸福工业园区新海路 1 号

(72) 发明人 沈建东 沙志军 宋曦 杨斯

(74) 专利代理机构 南京苏高专利商标事务所
(普通合伙) 32204

代理人 柏尚春

(51) Int. Cl.

B21D 39/08 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

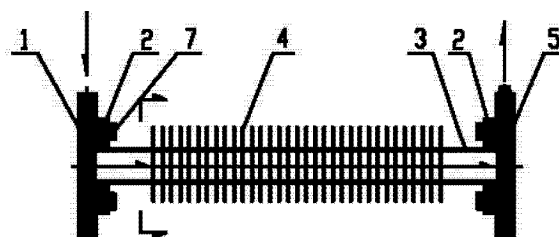
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

锅炉管用液压胀管工装

(57) 摘要

本实用新型公开了一种锅炉管用液压胀管工装,由进口挡板、导向块、锅炉胀管、散热片和出口挡板构成,所述进口挡板与锅炉胀管入口固定连接,所述出口挡板与锅炉胀管出口固定连接,所述进口挡板右侧与出口挡板左侧均连接有导向块,所述导向块套接在锅炉胀管外壁,所述锅炉胀管外壁等距相间隔的套接有若干个散热片,所述散热片为中间设有圆孔的方形散热片。本实用新型设备成本低,装配过程更省电,维护保养容易,且锅炉胀管与散热片密闭性能好,提高设备可利用率。



1. 一种锅炉管用液压胀管工装,由进口挡板(1)、导向块(2)、锅炉胀管(3)、散热片(4)和出口挡板(5)构成,所述进口挡板(1)与锅炉胀管(3)入口固定连接,所述出口挡板(5)与锅炉胀管(3)出口固定连接,所述进口挡板(1)右侧与出口挡板(5)左侧均连接有导向块(2),所述导向块(2)套接在锅炉胀管(3)外壁,其特征在于:所述锅炉胀管(3)外壁等距相间隔的套接有若干个散热片(4),所述散热片(4)为中间设有圆孔(6)的方形散热片。

2. 根据权利要求1所述的锅炉管用液压胀管工装,其特征在于:所述导向块(2)通过对称设置的螺母(7)与进口挡板(1)及出口挡板(5)连接。

3. 根据权利要求1所述的锅炉管用液压胀管工装,其特征在于:所述圆孔(6)的直径与锅炉胀管(3)外径等同。

锅炉管用液压胀管工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及液压胀管技术领域，具体涉及锅炉管用液压胀管工装。

背景技术

[0002] 现有的锅炉管用液压胀管工装，其锅炉胀管外壁上拼接的散热片为 H 形，H 形散热片需通过高频电焊机焊接在锅炉胀管外壁，操作难度高，装配耗电量高，设备成本高。而且维护保养也较为麻烦，焊接的锅炉胀管与散热片的密闭性能也不高。

实用新型内容

[0003] 实用新型目的：本实用新型的目的是为了弥补现有技术的不足，提供一种操作容易的锅炉管用液压胀管工装。

[0004] 本实用新型采用的技术方案：一种锅炉管用液压胀管工装，由进口挡板、导向块、锅炉胀管、散热片和出口挡板构成，所述进口挡板与锅炉胀管入口固定连接，所述出口挡板与锅炉胀管出口固定连接，所述进口挡板右侧与出口挡板左侧均连接有导向块，所述导向块套接在锅炉胀管外壁，所述锅炉胀管外壁等距相间隔的套接有若干个散热片，所述散热片为中间设有圆孔的方形散热片。

[0005] 所述导向块通过对称设置的螺母与进口挡板及出口挡板连接。

[0006] 所述圆孔的直径与锅炉胀管外径等同。

[0007] 有益效果：本实用新型设备成本低，装配过程更省电，维护保养容易，且锅炉胀管与散热片密闭性能好，提高设备可利用率。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型所述的锅炉胀管用液压胀管工装的结构示意图；

[0009] 图 2 是本实用新型所述的方形散热片的横截面图；

[0010] 图 3 是现有技术的 H 形散热片的横截面图。

具体实施方式

[0011] 如图所示，一种锅炉管用液压胀管工装，由进口挡板 1、导向块 2、锅炉胀管 3、散热片 4 和出口挡板 5 构成，所述进口挡板 1 与锅炉胀管 3 入口固定连接，所述出口挡板 5 与锅炉胀管 3 出口固定连接，所述进口挡板 1 右侧与出口挡板 5 左侧均连接有导向块 2，所述导向块 2 通过对称设置的螺母 7 与进口挡板 1 及出口挡板 5 连接，所述导向块 2 套接在锅炉胀管 3 外壁，所述锅炉胀管 3 外壁等距相间隔的套接有三十个散热片 4，所述散热片 4 为中间设有圆孔 6 的方形散热片，所述圆孔 6 的直径与锅炉胀管 3 外径等同。

[0012] 热水进入锅炉胀管 3 中，锅炉胀管 3 膨胀与散热片 4 紧密贴合。

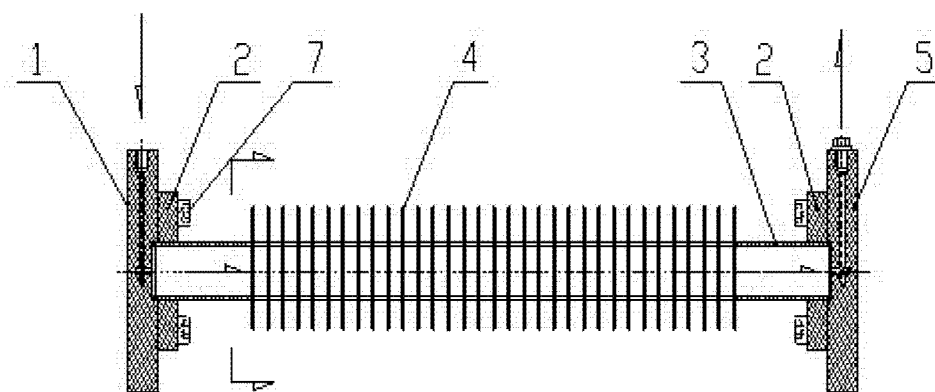


图 1

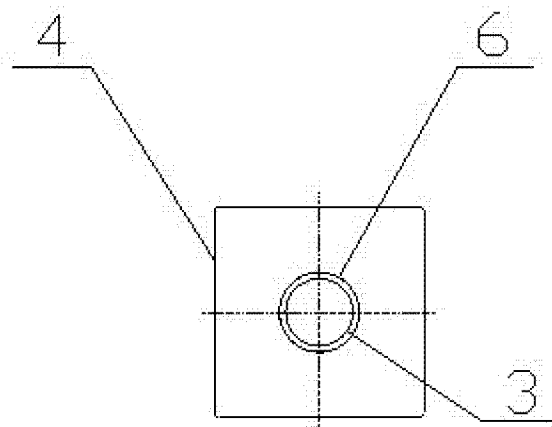


图 2

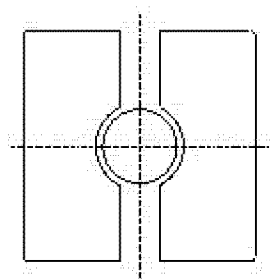


图 3