



(12) 实用新型专利申请说明书

【21】申请号 89205405.0

【51】Int.Cl⁵
B21D 37/10

【43】公告日 1990年5月9日

【22】申请日 89.9.28
 【71】申请人 南京化学工业公司化工机械厂设备配件分厂
 地址 江苏省南京市大厂镇
 【72】设计人 徐钟钧 吴著城 赵金柱

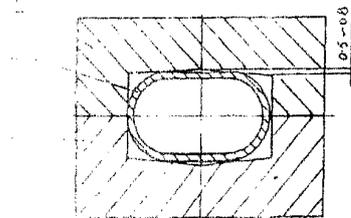
【74】专利代理机构 江苏省专利服务中心
 代理人 宋戈刚 李红波

说明书页数: 2 附图页数: 1

【54】实用新型名称 管子压扁成型装置

【57】摘要

本实用新型是一种经过改进的管子压扁成型装置,由上凹槽的模具和下凹槽的模具等组成。管子一次压扁成型后,中间将不出现凹形陷面,可适用于 $\Phi 25-57$ 毫米,壁厚2-3.5毫米范围内管子的压扁成型。



△ 8 △

(BJ)第1452号

权 利 要 求 书

一种管子压扁成型装置，其特征在于压扁装置由上凹槽的模具(1)和下凹槽的模具(2)组成，其上、下模具的凹槽的底面均加工成圆弧形。

管子压扁成型装置

一种管子压扁成型装置，属于金属加工压扁管机械装置。

目前金属机加工中，管子的压扁成型，是在油压机上，采用上、下为凹槽的模具，把管子压扁成型。这样成型后的扁管在中间出现凹形陷面，往往达不到图纸的技术要求(见图1)。

本实用新型的目的是提供一种模具经过改进的管子压扁成型装置。即把上、下模具的凹槽底部加工成圆弧形模具来实现的。这样在油压机上，采用上述模具，就可使管子一次压扁成型，而中间不出现凹形陷面。克服了原来装置压制的扁管中间的凹形陷面对管内流速带来的不良影响，能够很好地符合图纸的技术要求。

本实用新型的具体结构由图2给出，该装置由上凹槽的模具(1)和下凹槽的模具(2)等组成。上、下凹槽的模具的凹槽底面加工成圆弧形，圆弧形弧高在0.5至0.8毫米之间。当管子(3)放置在上凹槽模具(1)和下凹槽模具(2)

之间时，由于模具的底面加工成圆弧形，使得管子与凹模底面的接触面发生变化，也就是管子在压扁过程中的受力情况发生变化，这样管子在压扁成型后中间不会出现凹形陷面。

本实用新型的装置适用于 $\phi 25 \sim 57$ 毫米，壁厚 $2 \sim 3.5$ 毫米范围内的管子的压扁成型。如氨合成塔单管并流式内件中的扁管，利用本装置，一次成型后的扁管，即能很好地符合图纸的技术要求。

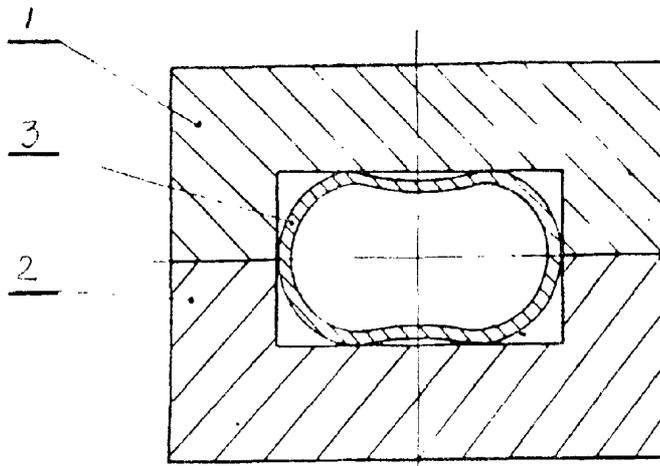


图 1

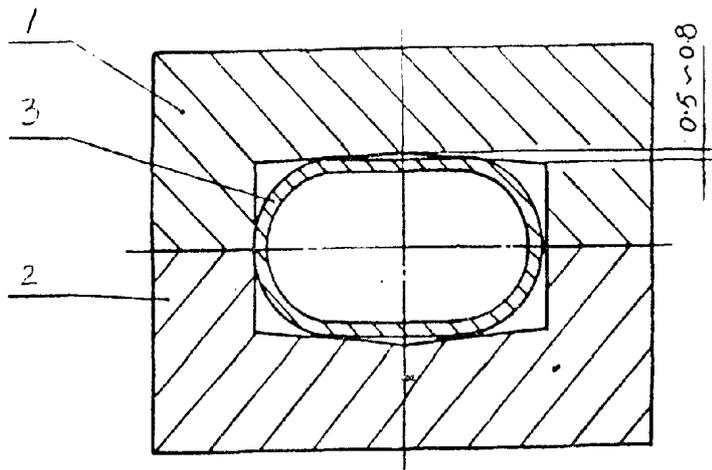


图 2