

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201651638 U

(45) 授权公告日 2010. 11. 24

(21) 申请号 201020102282. 3

(22) 申请日 2010. 01. 25

(73) 专利权人 广东东方管业有限公司

地址 528326 广东省佛山市顺德区杏坛镇东
村工业区

(72) 发明人 林津强 蔡少明

(74) 专利代理机构 广州三环专利代理有限公司

44202

代理人 詹仲国

(51) Int. Cl.

F16L 47/00 (2006. 01)

F16L 47/02 (2006. 01)

F16L 47/06 (2006. 01)

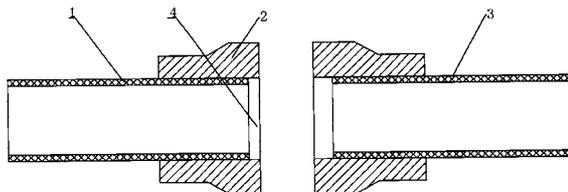
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

塑料复合管对接结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种塑料复合管对接结构,包括钢丝网骨架塑料复合管,其特征在于:所述钢丝网骨架塑料复合管的端部设置有对接接头,相互对应的两对接接头相互拼合,对接接头内的两钢丝网骨架塑料复合管的端部间隙配合。本实用新型可广泛用于钢丝网骨架塑料复合管的连接上,结构简单,加工安装方便,可靠性高、外观美观实用。



1. 一种塑料复合管对接结构,包括钢丝网骨架塑料复合管,其特征在于:所述钢丝网骨架塑料复合管的端部设置有对接头,相互对应的两对接头相互拼合,对接头内的两钢丝网骨架塑料复合管的端部间隙配合。

2. 根据权利要求1所述的塑料复合管对接结构,其特征在于:所述对接接头为管端直接注塑型接头,相互对应的两管端直接注塑型接头由卡箍固定,两管端直接注塑型接头的连接端设置有垫片。

3. 根据权利要求1所述的塑料复合管对接结构,其特征在于:所述对接接头为热熔承插件。

4. 根据权利要求1所述的塑料复合管对接结构,其特征在于:所述对接头为前宽后窄的聚乙烯对接头。

5. 根据权利要求1所述的塑料复合管对接结构,其特征在于:所述间隙的大小为 $10\sim 20\text{mm}$ 。

塑料复合管对接结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及塑料复合管技术领域,具体涉及一种塑料复合管对接结构。

背景技术

[0002] 目前,现有的复合管包括钢塑复合管和钢丝网骨架塑料复合管,其中,钢塑复合管是以钢管作为基体,内衬化学稳定性优良的热塑性塑料层,经冷拉复合或滚塑成型;钢丝网骨架塑料复合管是以高强度钢丝左右螺旋缠绕成型的网状骨架作为增强体,以高密度聚乙烯为基体,并用高性能的黏结树脂层将钢丝骨架内外层高密度聚乙烯紧密的连接在一起。在复合管的对接结构上,人们提出了一种热熔承插的连接方式,该方式是在复合管外壁与复合管接件的内壁使用专用工具分别进行熔化后进行的一种承插熔接的连接方式,根据国家或国家相关技术标准要求,管道的外径必须大于管接件的内径,籍以造成管材与管接件承插热熔连接时沿管道径向挤压状态,产生熔合体的熔接密实性,因此,承插热熔连接必然导致沿管道轴线方向的承压堆积体的形成,这些承压堆积体有时会对管道系统造成破坏性作用,如造成管道缩径甚至堵塞管道。并且由于目前市场上的管接件五花八门,而且通用性较差,这极大的影响了承插热熔连接的稳定性,不但熔接困难,而且容易造成承插热熔连接操作的误差,对管道系统造成破坏。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的就是为了解决现有技术之不足而提供的一种不仅结构紧凑,加工方便,而且可靠性高、外观美观实用的塑料复合管对接结构。

[0004] 本实用新型是采用如下技术解决方案来实现上述目的:一种塑料复合管对接结构,包括钢丝网骨架塑料复合管,其特征在于:所述钢丝网骨架塑料复合管的端部设置有对接接头,相互对应的两对接接头相互拼合,对接接头内的两钢丝网骨架塑料复合管的端部间隙配合。

[0005] 作为上述方案的进一步说明,所述对接接头为管端直接注塑型接头,相互对应的两管端直接注塑型接头由卡箍固定,两管端直接注塑型接头的连接端设置有垫片。

[0006] 所述对接接头为热熔接插件。

[0007] 所述对接头为前宽后窄的聚乙烯对接头。

[0008] 所述间隙的大小为 $10\sim 20\text{mm}$ 。

[0009] 本实用新型采用上述技术解决方案所能达到的有益效果是:

[0010] 本实用新型采用在钢丝网骨架塑料复合管端部注塑成型承插接头,并在接头内预留空间,以防止熔接时产生的承压堆积体阻流,结构简单,安装熔接方便,稳定可靠。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型结构示意图;

[0012] 图 2 为图 1 的组装结构示意图;

[0013] 图 3 为本实用新型另一实施方式结构示意图；

[0014] 图 4 为图 3 组装结构示意图。

[0015] 附图标记说明：1、钢丝网骨架塑料复合管 2、热熔承插管件 3、管材 4、间隙 5、管端直接注塑型接头 6、卡箍 7、垫片

具体实施方式

[0016] 实施例 1

[0017] 如图 1、图 2 所示，本实用新型一种塑料复合管对接结构，包括钢丝网骨架塑料复合管 1，钢丝网骨架塑料复合管 1 端部设置有对接头，相互对应的两对接头相互拼合，拼合后的两钢丝网骨架塑料复合管 1、3 的端部之间留有间隙 4，间隙 4 的大小为 10~20mm，以防止熔接时产生的承压堆积体阻流。其中，对接头为热熔承插管件 2，热熔承插管件 2 设置成前宽后窄的聚乙烯对接头。

[0018] 实施例 2

[0019] 如图 3、图 4 所示，所述对接接头为管端直接注塑型接头 5，相互对应的两管端直接注塑型接头由卡箍 6 固定，两管端直接注塑型接头 5 的连接端设置有垫片 7。

[0020] 以上所述的仅是本实用新型的优选实施方式，应当指出，对于本领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型创造构思的前提下，还可以做出若干变形和改进，这些都属于本实用新型的保护范围。

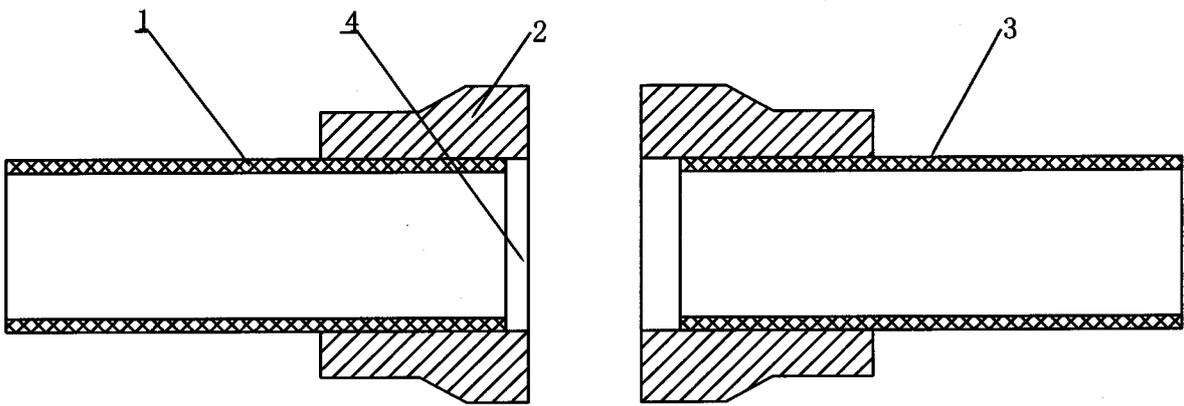


图 1

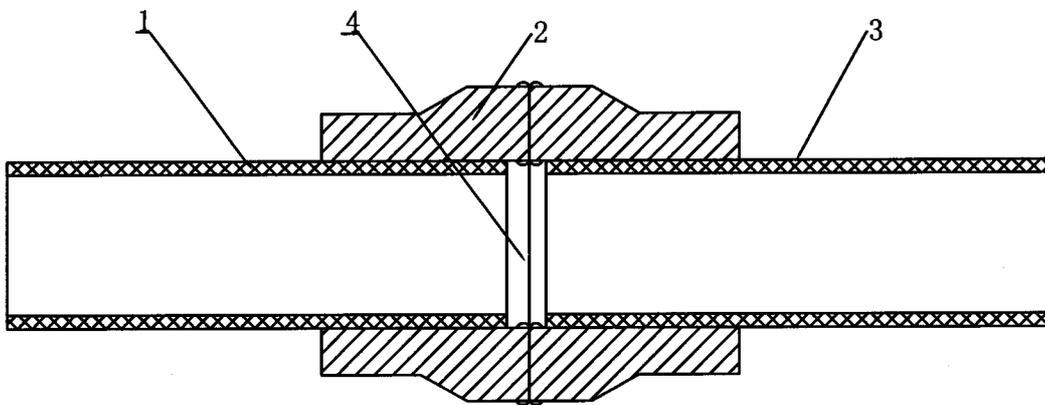


图 2

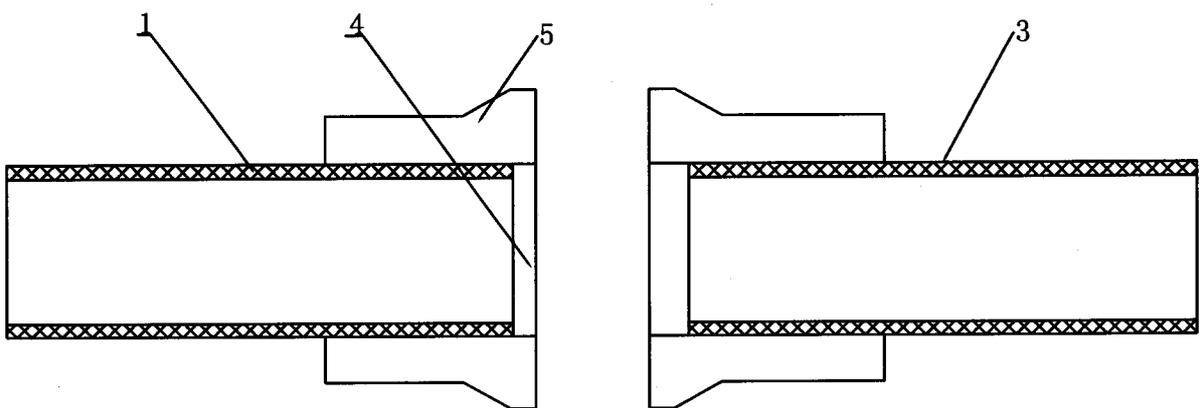


图 3

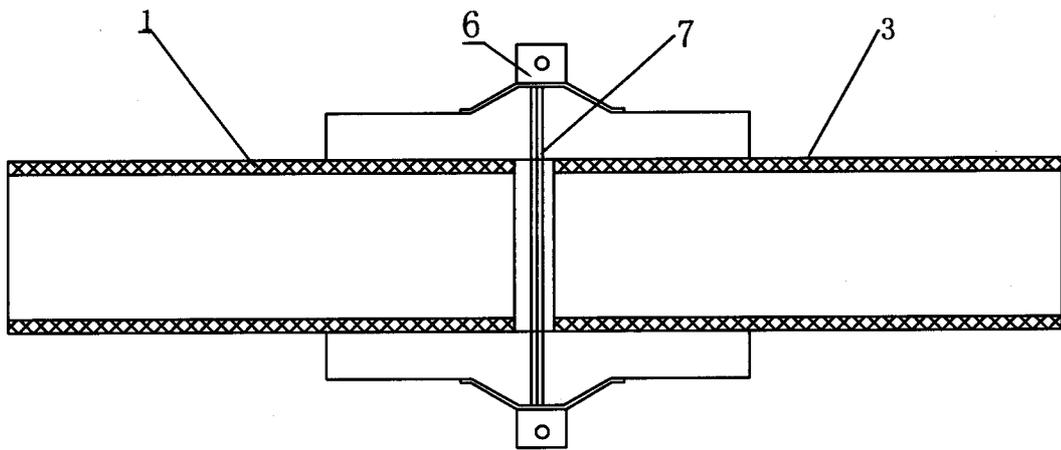


图 4