(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202398949 U
(45)授权公告日 2012.08.29

(21)申请号 201220002732.0

(22)申请日 2012.01.05

(73)专利权人 杭州思创恒业机械设备有限公司
地址 311199 浙江省杭州市余杭区星桥街道汤家村印花坞 66#

(72)发明人 金明亮 唐娟

(74)专利代理机构 杭州华知专利事务所 33235
代理人 龙湖浩

(51)Int.Cl.
B23K 37/00(2006.01)

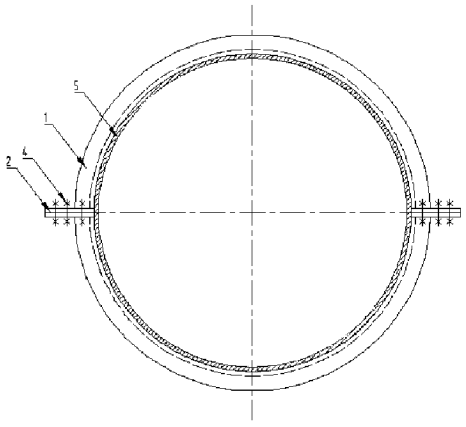
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

用于压力容器筒体制造过程中保证筒体圆度的工装

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于压力容器筒体制造过程中保证筒体圆度的工装，它包括两个半圆环形的夹具，所述夹具内圆半径与压力容器筒体外圆半径相等，所述两个夹具可拆卸连接。这种用于压力容器筒体制造过程中保证筒体圆度的工装，具有以下优点：卷制好的筒体外表面夹有夹具，可以保证筒体的圆度，使筒体达到标准规范中的要求，保证了筒体的安全性，若筒体较长时，拆分的筒节外表面也夹有夹具，防止筒节变形方便筒节组对焊合的同时，也使筒体圆度满足相应的标准。



CN 202398949 U

1. 一种用于压力容器筒体制造过程中保证筒体圆度的工装，其特征在于：它包括两个半圆环形的夹具，所述夹具内圆半径与压力容器筒体外圆半径相等，所述两个夹具可拆卸连接。

2. 根据权利要求 1 所述的用于压力容器筒体制造过程中保证筒体圆度的工装，其特征在于：所述夹具两端分别设有连接块，所述连接块上开有螺纹孔，两个夹具通过螺栓连接。

用于压力容器筒体制造过程中保证筒体圆度的工装

技术领域

[0001] 本实用新型属于化工及制药行业的容器类设备，特别是一种用于压力容器筒体制造过程中保证筒体圆度的工装。

背景技术

[0002] 压力容器筒体制造过程中，当压力容器筒体较长时，会将筒体拆分成若干个单元筒节分别卷制后焊合而成，当筒节直径较大并且筒节相应较薄时，筒节放置一定时间后，就会出现较大的不圆度，超出国家规定的标准，同时，筒节组对困难，不容易焊合。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是，提供一种抑制筒体变形的用于压力容器筒体制造过程中保证筒体圆度的工装。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型提供的用于压力容器筒体制造过程中保证筒体圆度的工装，它包括两个半圆环形的夹具，所述夹具内圆半径与压力容器筒体外圆半径相等，所述两个夹具可拆卸连接。

[0005] 作为优选，所述夹具两端分别设有连接块，所述连接块上开有螺纹孔，两个夹具通过螺栓连接，方便拆卸。

[0006] 采用以上结构后，本实用新型的用于压力容器筒体制造过程中保证筒体圆度的工装与现有技术相比，具有以下优点：卷制好的筒体外表面夹有夹具，可以保证筒体的圆度，使筒体达到标准规范中的要求，保证了筒体的安全性，若筒体较长时，拆分的筒节外表面也夹有夹具，防止筒节变形方便筒节组对焊合的同时，也使筒体圆度满足相应的标准。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型用于压力容器筒体制造过程中保证筒体圆度的工装的主视图；

[0008] 图 2 为本实用新型用于压力容器筒体制造过程中保证筒体圆度的工装的俯视图。

[0009] 其中：夹具 1、连接块 2、螺纹孔 3、螺栓 4、压力容器筒体 5。

具体实施方式

[0010] 下面通过实施例结合附图对本实用新型作进一步的描述。

[0011] 如图 1 ～图 2 所示，它包括两个半圆环形的夹具 1，所述夹具 1 内圆半径与压力容器筒体 5 外圆半径相等，所述两个夹具 1 可拆卸连接。

[0012] 作为本实施例的优选，所述夹具 1 两端分别设有连接块 2，所述连接块 2 上开有螺纹孔 3，两个夹具通过螺栓 4 连接。

[0013] 安装时，将夹具 1 在压力容器筒体 5 的外表面上夹紧，保证压力容器筒体 5 圆度。

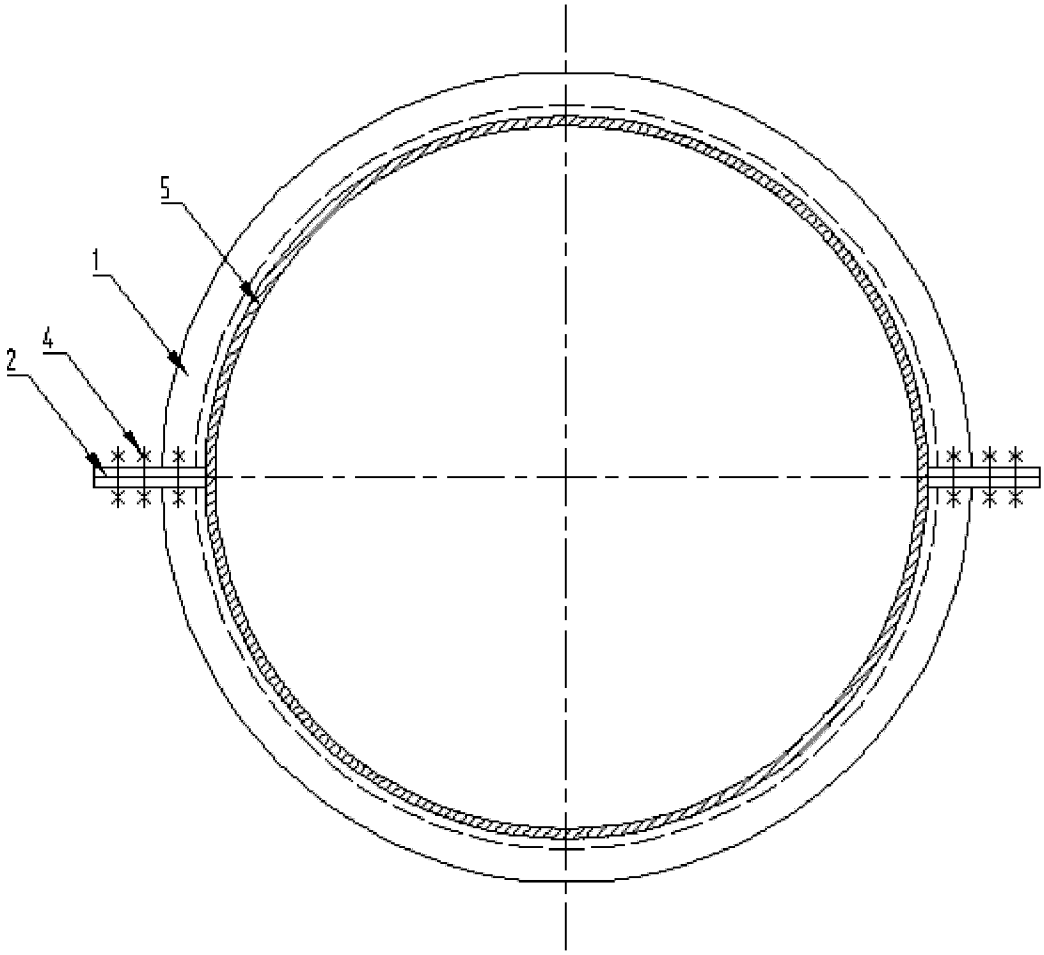


图 1

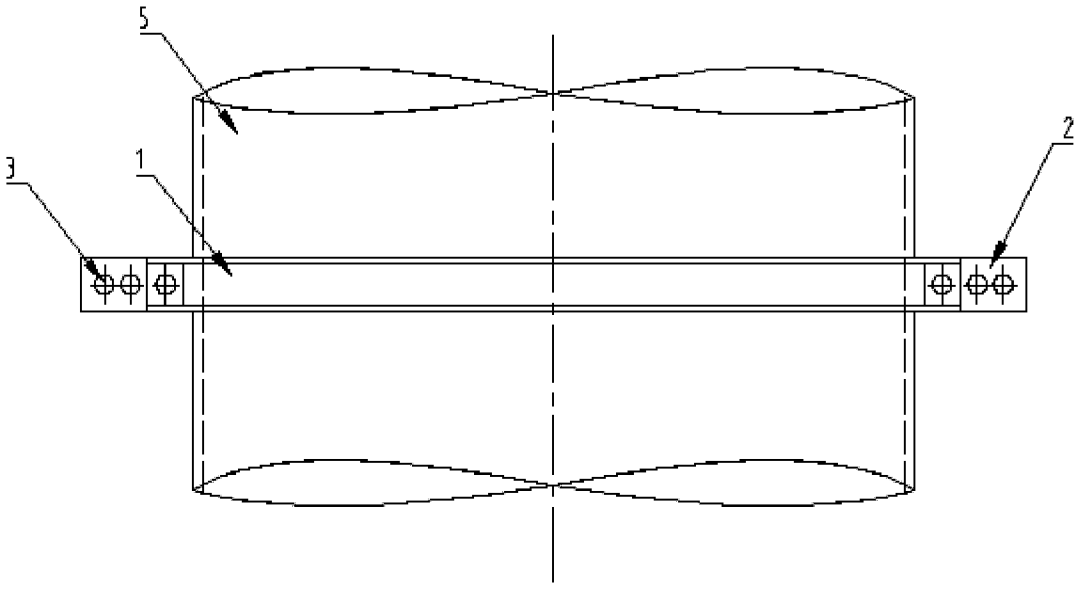


图 2