



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201599502 U

(45) 授权公告日 2010. 10. 06

(21) 申请号 200920258790. 8

(22) 申请日 2009. 11. 27

(73) 专利权人 河南科隆集团有限公司

地址 453003 河南省新乡市开发区 18 号街坊

(72) 发明人 李志强 高相启 高国根 刘松江
张习杰 肖世海 李丙永

(74) 专利代理机构 新乡市平原专利有限责任公司 41107

代理人 马既森

(51) Int. Cl.

F16L 13/02 (2006. 01)

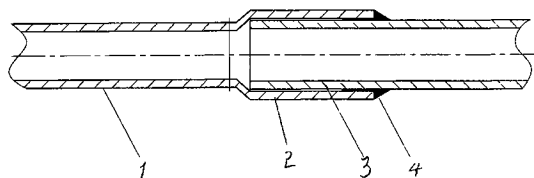
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种蒸发器铝管接头焊接结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种蒸发器铝管接头焊接结构, 它包括有两根蒸发器铝管, 在一个铝管接头上有一段扩孔接头, 另一根蒸发器铝管的普通接头周边接触插入在扩孔接头内, 在扩孔接头外端与普通接头周边接触处焊接有一圈密封的铝丝焊圈。该工艺结构省去了普通接头内的不锈钢管芯, 用普通的乙炔和氧气即可焊接, 生产效率高、质量有保证、成本低。



1. 一种蒸发器铝管接头焊接结构,它包括有两根蒸发器铝管,在一个铝管接头上有一段扩孔接头,其特征在于:另一根蒸发器铝管的普通接头周边接触插入在扩孔接头内,在扩孔接头外端与普通接头周边接触处焊接有一圈密封的铝丝焊圈。

一种蒸发器铝管接头焊接结构

技术领域：

[0001] 本实用新型是一种蒸发器铝管接头焊接结构。

背景技术：

[0002] 目前,蒸发器铝管接头之间的焊接,是在两根口径相同的铝管中,将其中一个接头的一端口径扩孔成一个可插入另一普通接头的扩孔接头,在进行连接时还需要将一个不锈钢管芯插入另一接头孔内,在用氩弧焊机于扩孔接头外端与另一铝管的结合处周边焊接一圈密封的铝丝焊圈。这种焊接工序不但对焊接技术要求高、生产效率低,而且焊接质量也不易保证。

发明内容：

[0003] 本实用新型的目的是提供一种工艺简单、生产效率高、质量有保证的蒸发器铝管接头焊接结构。

[0004] 本实用新型的技术方案是以如下方式完成的,它包括有两根蒸发器铝管,在一个铝管接头上有一段扩孔接头,其特征在于:另一根蒸发器铝管的普通接头周边接触插入在扩孔接头内,在扩孔接头外端与普通接头周边接触处焊接有一圈密封的铝丝焊圈。该工艺结构省去了普通接头内的不锈钢管芯,用普通的乙炔和氧气即可焊接,生产效率高、质量有保证、成本低。

附图说明：

[0005] 图 1 是现有技术蒸发器铝管的焊接结构示意图。

[0006] 图 2 是本实用新型的焊接结构示意图。

具体实施方式：

[0007] 结合以上附图进一步描述实施例。本实用新型是对现有技术的改进,它包括有两根蒸发器铝管 1,在其中一个铝管接头上将一端孔扩大,以正好能插入另一普通接头 3 为准,长度 10-15mm。将普通接头插入扩孔接头 2 后,将氧气压力调整到 1.0-2.0Mpa 之间,乙炔气压力调整为 0.1-0.2Mpa 之间,开启焊接将火焰调节适中,对焊接部位的铝丝一半进行预热 2-5 秒钟后,再对另一半进行加热,并将铝焊丝蘸焊剂后放到铝管连接处进行焊接,形成一铝丝焊圈 4,最后对焊接处进行水冷却。这种焊接结构,省去了不锈钢管芯 5,也不需要氩弧焊设备,用普通的氧气和乙炔气即可进行焊接,具有工效快、成本低、质量有保证的优点。

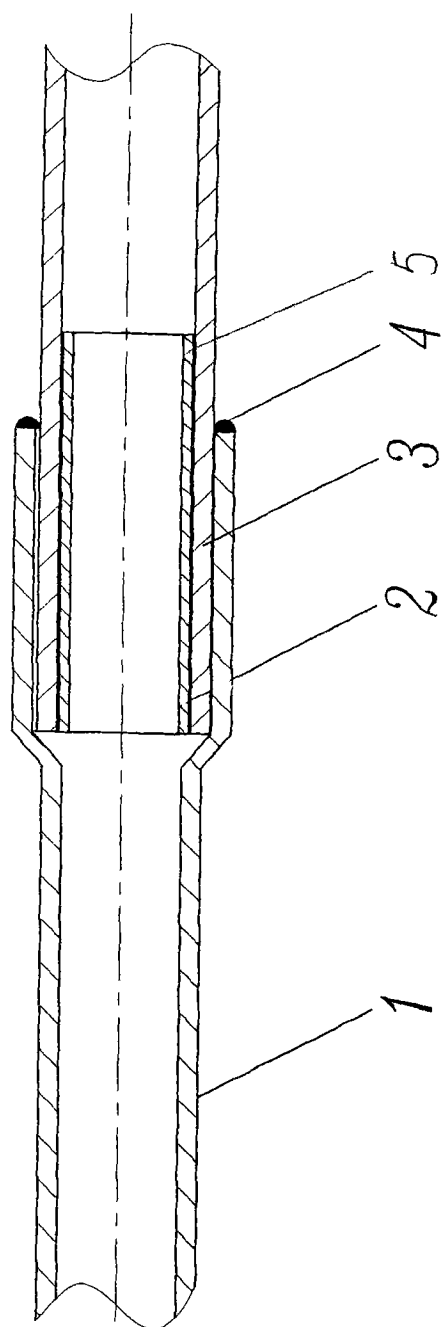


图 1

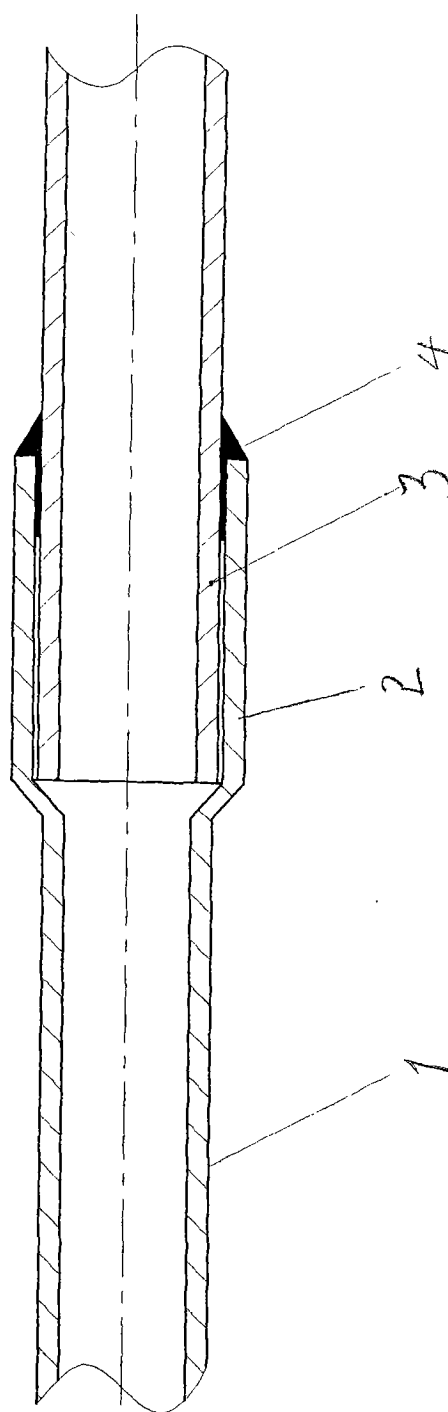


图 2