

## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202655848 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 09

(21) 申请号 201220192741. 0

(22) 申请日 2012. 04. 28

(73) 专利权人 天津新河船舶重工有限责任公司  
地址 300450 天津市塘沽区滨海新区塘沽新  
胡路 8 号

(72) 发明人 赵长路 李勇 李东亮 刘钢  
张建宇

(74) 专利代理机构 天津市北洋有限责任专利代  
理事务所 12201

代理人 王丽英

(51) Int. Cl.

B23K 37/053 (2006. 01)

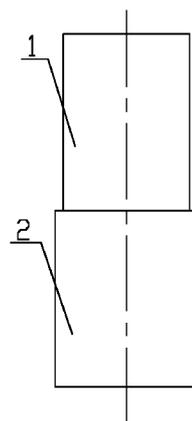
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

### (54) 实用新型名称

管子与套管装配胎具

### (57) 摘要

本实用新型公开了管子与套管装配胎具,它包括底部圆柱体和与所述的底部圆柱体同轴线设置并且设置在底部圆柱体顶部的顶部圆柱体,所述的底部圆柱体的外直径比套管的内直径小 0.2-0.25mm,所述的顶部圆柱体的外直径比管子的内直径小 0.2-0.25mm。采用本胎具可以满足管子与套管连接符合技术规范,可以显著地提高装配精度及效率的管子与套管装配胎具。尤其适用于批量装配。



1. 管子与套管装配胎具,其特征在于:它包括底部圆柱体和与所述的底部圆柱体同轴线设置并且设置在底部圆柱体顶部的顶部圆柱体,所述的底部圆柱体的外直径比套管的内直径小 0.2-0.25mm,所述的顶部圆柱体的外直径比管子的内直径小 0.2-0.25mm。

## 管子与套管装配胎具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种胎具,尤其涉及管子与套管装配胎具。

### 背景技术

[0002] 在船舶管路系统中,经常涉及到管子穿过舱壁,采用套管连接的方式,管子与套管的连接应符合技术规范。传统做法采用尺测量、划线定位。此种方式操作,管子与套管中心线对正费时,而且误差大。并且即使同型号管子与套管装配时,也均需划线,以确定管子伸入套管长度。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服已有技术的不足,提供一种可以满足管子与套管连接符合技术规范,可以显著地提高装配精度及效率的管子与套管装配胎具。

[0004] 本实用新型的管子与套管装配胎具,它包括底部圆柱体和与所述的底部圆柱体同轴线设置并且设置在底部圆柱体顶部的顶部圆柱体,所述的底部圆柱体的外直径比套管的内直径小 0.2-0.25mm,所述的顶部圆柱体的外直径比管子的内直径小 0.2-0.25mm。

[0005] 采用本胎具可以满足管子与套管连接符合技术规范,可以显著地提高装配精度及效率的管子与套管装配胎具。尤其适用于批量装配。

### 附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型的管子与套管装配胎具主视图;

[0007] 图 2 为图 1 所示的胎具俯视图。

### 具体实施方式

[0008] 下面结合附图和具体实施图例对本实用新型作以详细描述。

[0009] 如附图所示的本实用新型的管子与套管装配胎具,它包括底部圆柱体 2 和与所述的底部圆柱体同轴线设置并且设置在底部圆柱体顶部的顶部圆柱体 1,所述的底部圆柱体的外直径比套管的内直径小 0.2-0.25mm,所述的顶部圆柱体的外直径比管子的内直径小 0.2-0.25mm。

[0010] 本装置使用方法如下:

[0011] 1. 将胎具放在水平工作台上,使底部圆柱体 2 在下部,顶部圆柱体 1 在上部。

[0012] 2. 将套管套在胎具上,胎具中底部圆柱体 2 的外径是依据套管的内径车制而成的,其间隙为 0.2-0.25mm。其长度按技术规范要求,通常为套管长度的二分之一。

[0013] 3. 将与套管装配的管子套在胎具上,胎具中顶部圆柱体 1 的外径依据管子的内径车制而成的,其间隙为 0.2-0.25mm。。

[0014] 4. 点焊,将装配件下胎。

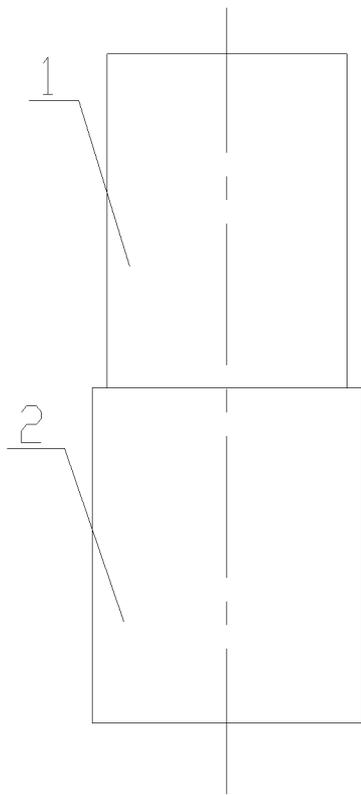


图 1

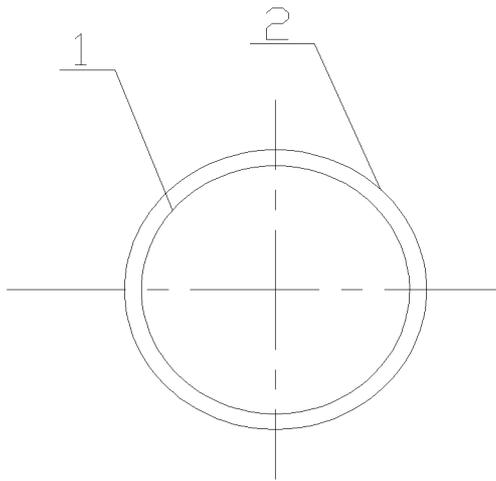


图 2