



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204295182 U

(45) 授权公告日 2015. 04. 29

(21) 申请号 201420699946. 7

(22) 申请日 2014. 11. 20

(73) 专利权人 中海工业(江苏)有限公司

地址 225211 江苏省扬州市江都区大桥镇沿江开发区迎舟路 1 号

(72) 发明人 许国梁 王伟州

(74) 专利代理机构 北京连和连知识产权代理有限公司 11278

代理人 严文典

(51) Int. Cl.

B23K 37/04(2006. 01)

B23K 37/047(2006. 01)

G09B 19/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

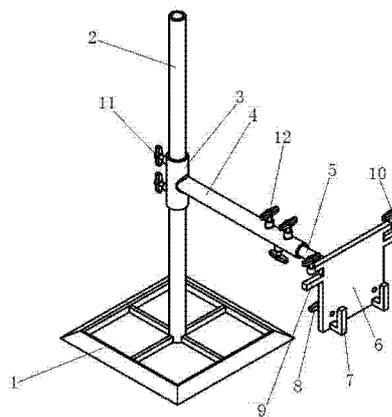
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54) 实用新型名称

一种全位置焊工实训专用试架

## (57) 摘要

本实用新型涉及一种全位置焊工实训专用试架。包括底座和立杆,所述立杆垂直安装在底座上,立杆上套接一套筒,套筒侧壁上水平设有一套管,所述套管内设有一伸缩杆,所述伸缩杆前端固定安装一夹头主板,所述夹头主板前端面下侧设有支撑钩,所述支撑钩对应夹头主板后端面的位置设有夹紧螺栓 I,夹头主板上端两侧设有悬挂杆,所述悬挂杆对应夹头主板上端的位置设有夹紧螺栓 II,套筒上与套管相对的一侧设有调节螺栓 I,套筒上设有调节螺栓 II 位于套管与伸缩杆重合处。



1. 一种全位置焊工实训专用试架,其特征在于,包括底座和立杆,所述立杆垂直安装在底座上,立杆上套接一套筒,套筒侧壁上水平设有一套管,所述套管内设有一伸缩杆,所述伸缩杆前端固定安装一夹头主板,所述夹头主板前端面下侧设有支撑钩,所述支撑钩对应夹头主板后端面的位置设有夹紧螺栓 I,夹头主板上端两侧设有悬挂杆,所述悬挂杆对应夹头主板上端的位置设有夹紧螺栓 II,套筒上与套管相对的一侧设有调节螺栓 I,套管上设有调节螺栓 II 位于套管与伸缩杆重合处。

2. 根据权利要求 1 所述的一种全位置焊工实训专用试架,其特征在于,所述夹头主板后端面设有接电线螺栓。

3. 根据权利要求 1 所述的一种全位置焊工实训专用试架,其特征在于,所述支撑钩和夹紧螺栓 I 的数量分别为 2 个。

4. 根据权利要求 1 所述的一种全位置焊工实训专用试架,其特征在于,所述夹紧螺栓 II 的数量为 2 个。

5. 根据权利要求 1 所述的一种全位置焊工实训专用试架,其特征在于,所述调节螺栓 I 的数量为 2 个,两个调节螺栓 I 分别位于套管的上下两侧。

6. 根据权利要求 1 所述的一种全位置焊工实训专用试架,其特征在于,所述调节螺栓 II 的数量为 3 个,其中 1 个调节螺栓 II 位于套管下端面,另外 2 个调节螺栓 II 位于套管上端面。

7. 根据权利要求 1 所述的一种全位置焊工实训专用试架,其特征在于,所述支撑钩的内角角度为 90 度。

## 一种全位置焊工实训专用试架

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种全位置焊工实训专用试架。

### 背景技术

[0002] 在培训焊工进行焊接技能时,会遇到不同焊接位置的问题,对于不同材料的焊接,需要不同焊接试架,需要配备多个夹头,根据不同位置来选择不同的夹头,焊工用起来比较繁琐,很不方便。

### 实用新型内容

[0003] 针对上述缺陷,本实用新型的目的在于提供一种结构简单,制作成本低,可以进行多位置焊接,而且焊接位置及高度可以调节的一种全位置焊工实训专用试架。

[0004] 为此本实用新型所采用的技术方案是:

[0005] 包括底座和立杆,所述立杆垂直安装在底座上,立杆上套接一套筒,套筒侧壁上水平设有一套管,所述套管内设有一伸缩杆,所述伸缩杆前端固定安装一夹头主板,所述夹头主板前端面下侧设有支撑钩,所述支撑钩对应夹头主板后端面的位置设有夹紧螺栓 I,夹头主板上端两侧设有悬挂杆,所述悬挂杆对应夹头主板上端的位置设有夹紧螺栓 II,套筒上与套管相对的一侧设有调节螺栓 I,套管上设有调节螺栓 II 位于套管与伸缩杆重合处。

[0006] 所述夹头主板后端面设有接电线螺栓。

[0007] 所述支撑钩和夹紧螺栓 I 的数量分别为 2 个。

[0008] 所述夹紧螺栓 II 的数量为 2 个。

[0009] 所述调节螺栓 I 的数量为 2 个,两个调节螺栓 I 分别位于套管的上下两侧。

[0010] 所述调节螺栓 II 的数量为 3 个,其中 1 个调节螺栓 II 位于套管下端,另外 2 个调节螺栓 II 位于套管上端面。

[0011] 所述支撑钩的内角角度为 90 度。

[0012] 本实用新型的优点是:

[0013] 本实用新型结构简单,制造成本低,可以进行多位置焊接,而且通过采用套筒式连接方式,可以对焊接位置及高度进行调节,实用性很强。

### 附图说明

[0014] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0015] 图中 1 是底座、2 是立杆、3 是套筒、4 是套管、5 是伸缩杆、6 是夹头主板、7 是支撑钩、8 是夹紧螺栓 I、9 是悬挂杆、10 是夹紧螺栓 II、11 是调节螺栓 I、12 是调节螺栓 II。

### 具体实施方式

[0016] 一种全位置焊工实训专用试架,包括底座 1 和立杆 2,所述立杆 2 垂直安装在底座 1 上,立杆 2 上套接一套筒 3,套筒 3 侧壁上水平设有一套管 4,所述套管 4 内设有一伸缩杆

5,所述伸缩杆 5 前端固定安装一夹头主板 6,所述夹头主板 6 前端面下侧设有支撑钩 7,所述支撑钩 7 对应夹头主板 6 后端面的位置设有夹紧螺栓 I8,夹头主板 6 上端两侧设有悬挂杆 9,所述悬挂杆 9 对应夹头主板 6 上端的位置设有夹紧螺栓 II10,套筒 3 上与套管 4 相对的一侧设有调节螺栓 I11,套管 4 上设有调节螺栓 II12 位于套管 4 与伸缩杆 5 重合处。

[0017] 本实用新型所述夹头主板 6 后端面设有接电线螺栓。

[0018] 本实用新型所述支撑钩 7 和夹紧螺栓 I8 的数量分别为 2 个。

[0019] 本实用新型所述夹紧螺栓 II10 的数量为 2 个。

[0020] 本实用新型所述调节螺栓 I11 的数量为 2 个,两个调节螺栓 I11 分别位于套管 4 的上下两侧。

[0021] 本实用新型所述调节螺栓 II12 的数量为 3 个,其中 1 个调节螺栓 II12 位于套管 4 下端面,另外 2 个调节螺栓 II12 位于套管 4 上端面。

[0022] 所述支撑钩 7 的内角角度为 90 度。

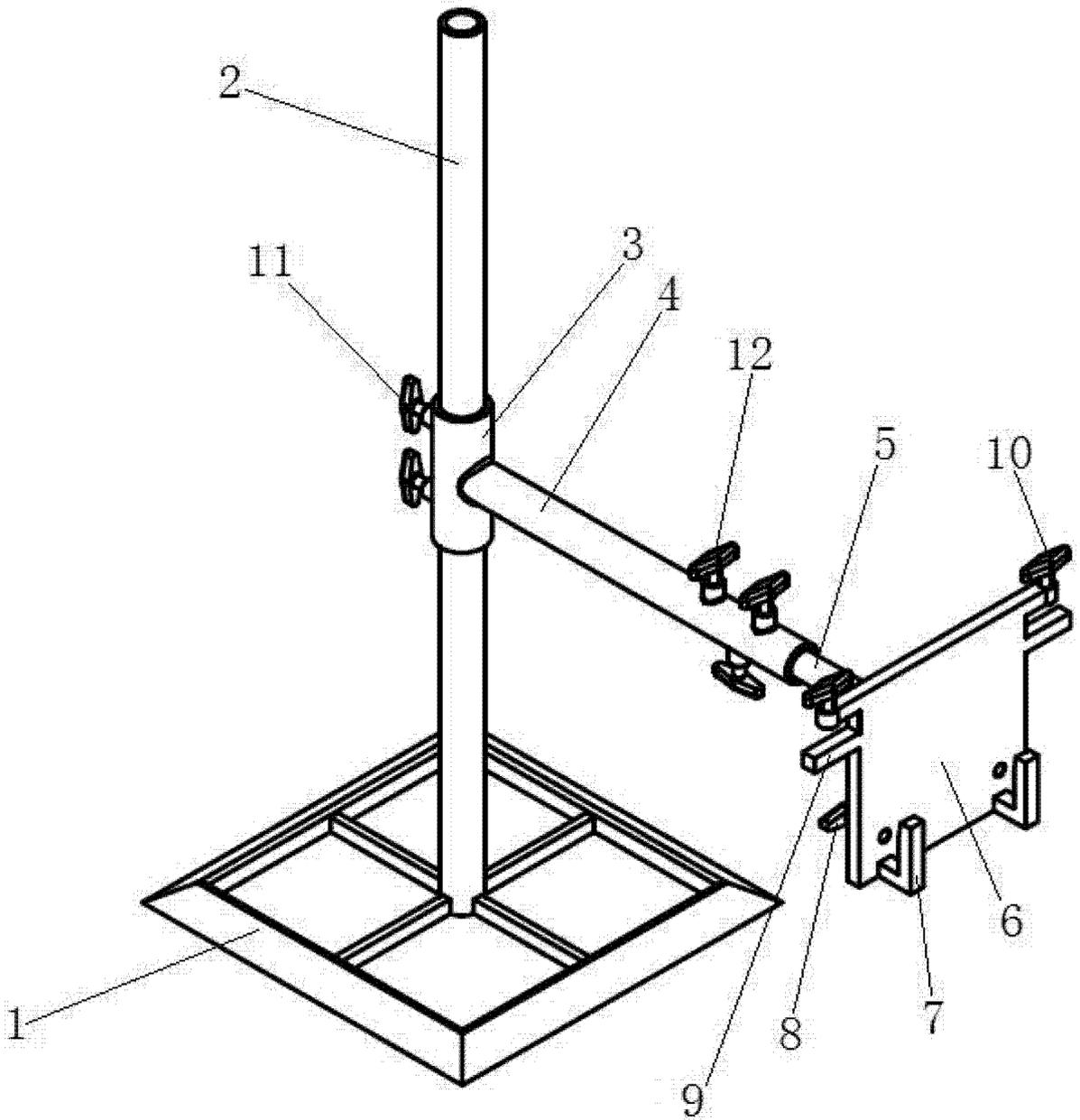


图 1