



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104999236 A

(43) 申请公布日 2015. 10. 28

(21) 申请号 201510514903. 6

(22) 申请日 2015. 08. 19

(71) 申请人 中国能源建设集团天津电力建设有限公司

地址 300160 天津市河东区七纬路 3 号

(72) 发明人 路广亮 陆政伟 边立平 魏子良
魏宏伟 路晨飞 沈宏强

(74) 专利代理机构 天津市新天方有限责任专利
代理事务所 12104

代理人 张强

(51) Int. Cl.

B23P 15/00(2006. 01)

B23K 37/053(2006. 01)

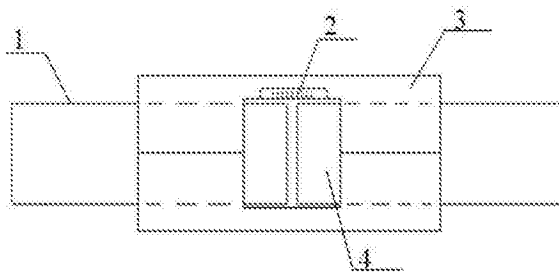
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种热控仪表管对焊夹钳的制作与使用方法

(57) 摘要

本发明是一种热控仪表管对焊夹钳的制作与使用方法,热控仪表管对焊夹钳的制作方法包括以下步骤:a、采用2块等边直角角铁,把两块角铁上下扣在一起后形成一个正方形边框,制作作为夹钳头;b、两个夹钳头后面焊接一个能张开和合并的夹钳手柄;c、在两个咬合的角铁上切开一个长方形视窗,在视窗上方做一个刻度线,制作完成后,把仪表管放入夹钳内,调整好对焊间距,夹钳夹紧固定,使用氩弧焊从视窗里进行点焊,转动仪表管点焊2~3点后,松开夹钳,拿出点焊好的仪表管即可进行满焊。本发明有效地解决了仪表管对口焊接的不精确,操作不方便等问题,操作灵活方便,节约了人力,节省了时间,提高劳动生产效率。



1. 一种热控仪表管对焊夹钳的制作方法,其特征在于,所述热控仪表管对焊夹钳的制作方法包括以下步骤:

a、采用 2 块 60mm ~ 120mm 等边直角角铁,把两块角铁上下扣在一起后形成一个正方形边框,制作为夹钳头;

b、把制作好的两个夹钳头后面焊接一个能张开和合并的夹钳手柄;

c、在两个咬合的角铁上切开一个 30mm ~ 60mm 长的长方形视窗,在视窗上方做一个 8mm ~ 16mm 长的刻度线。

2. 权利要求 1 所述的热控仪表管对焊夹钳的使用方法,其特征在于,包括以下步骤:把仪表管 (1) 放入夹钳内,调整好对焊间距,夹钳夹紧固定,使用氩弧焊从夹钳的长方形视窗 (4) 里进行点焊,转动仪表管 (1) 点焊 2 ~ 3 点后,松开夹钳,拿出点焊好的仪表管 (1) 即可进行满焊。

一种热控仪表管对焊夹钳的制作与使用方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种热控仪表管技术领域,尤其涉及一种热控仪表管对焊夹钳的制作与使用方法。

背景技术

[0002] 两根同样直径的仪表管在对口焊接时一直以手动的方式进行,两根仪表管在对口焊接时,需要有一个人而且是具有一定班组施工经验的人才能把两根仪表管做好对口工作,对口需要解决两个问题,一个是两根仪表管需要同心,第二需要掌握好两个仪表管的焊接距离,做到这样既需要增加一个人力,对焊的效果也不是很精确,有可能会因为对焊的人手的抖动造成仪表管对焊错口,影响焊接效果及强度。仪表管对焊的距离没有掌握好也会对焊口的质量有影响,可能因距离的不合理导致焊溜子进入仪表管里面而堵塞仪表管。如果制作出一个夹钳就能科学的解决这个问题,而且提高了劳动效率,还会省人工。

发明内容

[0003] 本发明旨在解决现有技术的不足,而提供一种热控仪表管对焊夹钳的制作与使用方法。

[0004] 本发明为实现上述目的,采用以下技术方案:一种热控仪表管对焊夹钳的制作与使用方法,其特征在于,所述热控仪表管对焊夹钳的制作方法包括以下步骤:

[0005] a、采用 2 块 60mm ~ 120mm 等边直角角铁,把两块角铁上下扣在一起后形成一个正方形边框,制作为夹钳头;

[0006] b、把制作好的两个夹钳头后面焊接一个能张开和合并的夹钳手柄;

[0007] c、在两个咬合的角铁上切开一个 30mm ~ 60mm 长的长方形视窗,在视窗上方做一个 8mm ~ 16mm 长的刻度线。

[0008] 所述热控仪表管对焊夹钳的使用方法为:把仪表管放入夹钳内,调整好对焊间距,夹钳夹紧固定,使用氩弧焊从夹钳的长方形视窗里进行点焊,转动仪表管点焊 2 ~ 3 点后,松开夹钳,拿出点焊好的仪表管即可进行满焊。

[0009] 本发明的有益效果是:本发明有效地解决了仪表管对口焊接的不精确,操作不方便等问题,通过设置刻度线调整两根对焊的仪表管的焊接距离,操作灵活方便,节约了人力,节省了时间,提高劳动生产效率。

附图说明

[0010] 图 1 为本发明的使用效果的主视图;

[0011] 图 2 为本发明的使用效果的侧视图

[0012] 图中:1- 仪表管;2- 刻度线;3- 夹钳头;4- 视窗;5- 夹钳手柄;

[0013] 以下将结合本发明的实施例参照附图进行详细叙述。

具体实施方式

[0014] 下面结合实施例对本发明作进一步说明：

[0015] 实施例 1 一种热控仪表管对焊夹钳的制作与使用方法，所述热控仪表管对焊夹钳的制作方法包括以下步骤：

[0016] a、采用 2 块 60mm 等边直角角铁，把两块角铁上下扣在一起后形成一个正方形边框，制作为夹钳头 3；

[0017] b、把制作好的两个夹钳头 3 后面焊接一个能张开和合并的夹钳手柄 5；

[0018] c、在两个咬合的角铁上切开一个 30mm 长的长方形视窗 4，在视窗 4 上方做一个 8mm 长的刻度线 2。

[0019] 所述热控仪表管对焊夹钳的使用方法为：把仪表管 1 放入夹钳内，调整好对焊间距，夹钳夹紧固定，使用氩弧焊从夹钳的长方形视窗 4 里进行点焊，转动仪表管 1 点焊 2～3 点后，松开夹钳，拿出点焊好的仪表管 1 即可进行满焊。

[0020] 实施例 2 一种热控仪表管对焊夹钳的制作与使用方法，所述热控仪表管对焊夹钳的制作方法包括以下步骤：

[0021] a、采用 2 块 120mm 等边直角角铁，把两块角铁上下扣在一起后形成一个正方形边框，制作为夹钳头 3；

[0022] b、把制作好的两个夹钳头 3 后面焊接一个能张开和合并的夹钳手柄 5；

[0023] c、在两个咬合的角铁上切开一个 60mm 长的长方形视窗 4，在视窗 4 上方做一个 16mm 长的刻度线 2。

[0024] 所述热控仪表管对焊夹钳的使用方法为：把仪表管 1 放入夹钳内，调整好对焊间距，夹钳夹紧固定，使用氩弧焊从夹钳的长方形视窗 4 里进行点焊，转动仪表管 1 点焊 2～3 点后，松开夹钳，拿出点焊好的仪表管 1 即可进行满焊。

[0025] 上面对本发明进行了示例性描述，显然本发明具体实现并不受上述方式的限制，只要采用了本发明的方法构思和技术方案进行的各种改进，或未经改进直接应用于其它场合的，均在本发明的保护范围之内。

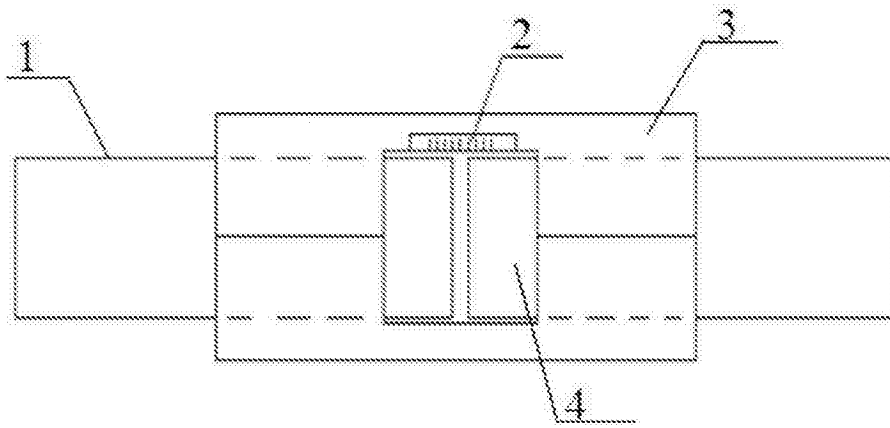


图 1

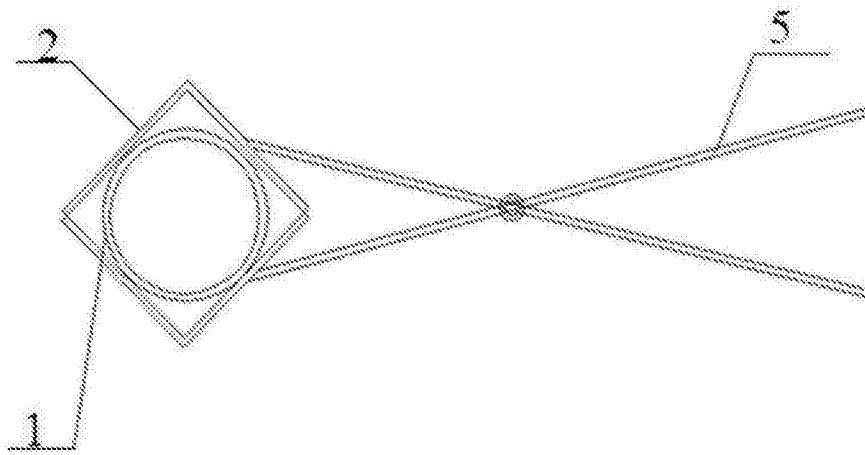


图 2