



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203945010 U

(45) 授权公告日 2014. 11. 19

(21) 申请号 201420272591. 3

(22) 申请日 2014. 05. 27

(73) 专利权人 河南省中原大化集团有限责任公司

地址 457000 河南省濮阳市人民路西段河南省中原大化集团有限责任公司

(72) 发明人 李明安 沈长文 孙文立 王雪琴
张丽楠 张静梅 夏飞

(74) 专利代理机构 郑州科维专利代理有限公司
41102

代理人 张国文

(51) Int. Cl.

B23K 37/00 (2006. 01)

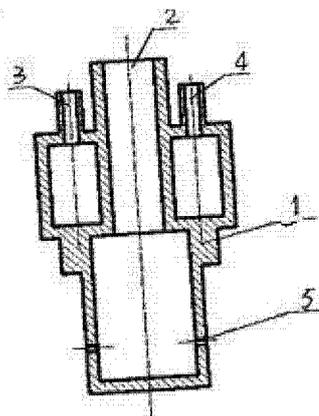
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种管台焊接气体保护工具

(57) 摘要

一种管台焊接气体保护工具是集气管管台焊接时的保护技术,它克服了现有技术的缺点,它是一个整体结构,在本体的中间顶端有进气口,本体的两侧顶端分别有出水口和进水口;在本体的下端两侧有出气口;本实用新型的意义是:保证了管台焊接质量;降低了材料消耗;缩短了充气保护时间;提高了生产效率。



1. 一种管台焊接气体保护工具,其特征是:它是一个整体结构,在主体(1)的中间顶端有进气口(2),主体(1)的两侧顶端分别有出水口(3)和进水口(4);在主体(1)的下端两侧有出气口(5)。

一种管台焊接气体保护工具

[0001] 技术领域：本实用新型涉及集气管管台焊接时的保护技术，尤其是一种管台焊接气体保护工具。

[0002] 背景技术：随着工业技术的不断进步，电力、化工等装置趋向大型化、自动化发展，设备和管道的操作压力和温度逐步提高，根据生产工艺需要，一段转化炉等工业设备广泛采用集气管上焊接管台的工艺技术，如何保证管台与集气管焊缝质量是重要设备安全稳定运行的前提。按以往加工制造工艺，集气管上大量焊接管台需在集气管内整体充氩气，费时、费工、费气，更重要的是焊接质量没有保障。

[0003] 发明内容：本实用新型的目的是提供结构简单、操作方便的一种管台焊接气体保护工具，它克服了现有技术的缺点，本实用新型的目的是这样实现的，它是一个整体结构，在本体的中间顶端有进气口，本体的两侧顶端分别有出水口和进水口；在本体的的下端两侧有出气口。

[0004] 使用时，首先管台与集气管组对点固，将本装置插入管台，进气口通入保护气体，通过出气孔均匀喷出保护焊缝背面，避免焊缝氧化，这时管台与集气管连接焊缝开始焊接，进水口接通冷却水，出水口将吸热后的水排放到合适位置，通过以上步骤可以得到高质量的焊接接头。

[0005] 本实用新型的意义是：保证了管台焊接质量；降低了材料消耗；缩短了充气保护时间；提高了生产效率。

[0006] 附图说明：图 1 为一种管台焊接气体保护工具的结构示意图，图中 1、本体 2、进气口 3、出水口 4、进水口 5、出气口。

[0007] 具体实施方式：本实用新型是一个整体结构，在本体 1 的中间顶端有进气口 2，本体 1 的两侧顶端分别有出水口 3 和进水口 4；在本体 1 的的下端两侧有出气口 5。

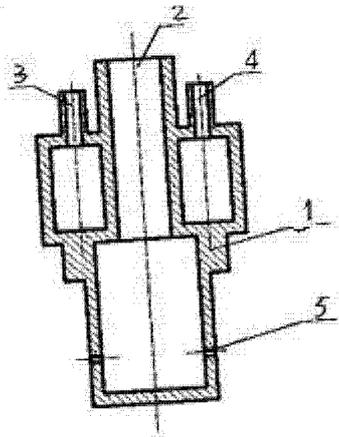


图 1