



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202780252 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 13

(21) 申请号 201220273660. 3

(22) 申请日 2012. 06. 12

(73) 专利权人 中建钢构江苏有限公司

地址 214434 江苏省无锡市江阴市靖江园区
6 号

(72) 发明人 陈振明 张耀林 郭金池 慈龙胜

(74) 专利代理机构 江阴市同盛专利事务所
32210

代理人 唐纫兰

(51) Int. Cl.

B23K 33/00 (2006. 01)

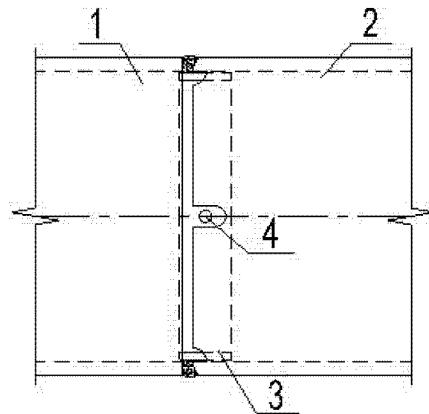
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

钢管对接焊缝处的滑动衬垫环连接结构

(57) 摘要

本实用新型涉及一种钢管对接焊缝处的滑动衬垫环连接结构,属于钢结构施工技术领域。所述结构包括待焊接钢管(1)、待安装滑动衬垫环的焊接钢管(2)和滑动衬垫环(3),滑动衬垫环(3)设置在待焊接钢管(1)和待安装滑动衬垫环的焊接钢管(2)对接焊缝下部,在滑动衬垫环两侧焊接有把手(4),在待安装滑动衬垫环的钢管(2)两侧开两个槽口,所述把手(4)就位于两个槽口内,待焊接钢管(1)和待安装滑动衬垫环的焊接钢管(2)对接焊接。本实用新型具有以下优点:做法简单,在管桁架拼装过程中不需要考虑由于衬垫板造成的弦杆无法就位情况,提高施工速度,降低施工难度,能很好的保证钢管对接焊缝处的焊接质量。



1. 一种钢管对接焊缝处的滑动衬垫环连接结构,其特征在于:所述结构包括待焊接钢管(1)、待安装滑动衬垫环的焊接钢管(2)和滑动衬垫环(3),滑动衬垫环(3)设置在待焊接钢管(1)和待安装滑动衬垫环的焊接钢管(2)对接焊缝下部,在滑动衬垫环两侧焊接有把手(4),在待安装滑动衬垫环的钢管(2)两侧开两个槽口,所述把手(4)就位于两个槽口内,待焊接钢管(1)和待安装滑动衬垫环的焊接钢管(2)对接焊接。

钢管对接焊缝处的滑动衬垫环连接结构

技术领域

[0001] 本实用新型属于钢结构施工技术领域,涉及一种钢管对接焊缝处的滑动衬垫环连接结构,尤其涉及一种用于管桁架弦杆拼接焊缝处的滑动衬垫板连接结构。

背景技术

[0002] 在钢管桁架结构中,弦杆的拼接是钢结构施工中的关键。弦杆通常采用分段拼接方案,由两端向中间拼接,在拼接中间的最后一段时,为了保证焊接质量,焊接衬垫环先安装在弦杆上,衬垫环自身的宽度使弦杆总长度增加,无法顺利就位,会导致之前拼装就位的弦杆重新调整位置,增加了工程建设成本,延误工期。

发明内容

[0003] 为了解决上述技术问题,本实用新型涉及一种钢管对接焊缝处的滑动衬垫环连接结构,目的是管桁架弦杆最后一段就位时不会因为衬垫环的问题而移动之前拼装好的部分弦杆,降低施工难度。

[0004] 为达到上述目的本实用新型是通过下述技术方案实现的:一种钢管对接焊缝处的滑动衬垫环连接结构,所述结构包括待焊接钢管、待安装滑动衬垫环的焊接钢管和滑动衬垫环,滑动衬垫环设置在待焊接钢管和待安装滑动衬垫环的焊接钢管对接焊缝下部,在滑动衬垫环两侧焊接有把手,在待安装滑动衬垫环的钢管两侧开两个槽口,所述把手就位于两个槽口内,待焊接钢管和待安装滑动衬垫环的焊接钢管对接焊接。

[0005] 本实用新型具有以下优点:

[0006] 做法简单,在管桁架拼装过程中不需要考虑由于衬垫板造成的弦杆无法就位情况,提高施工速度,降低施工难度,能很好的保证钢管对接焊缝处的焊接质量。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的主视结构示意图。

[0008] 图2为本实用新型的剖视结构示意图(方钢管)。

[0009] 图3为本实用新型的剖视结构示意图(圆钢管)。

[0010] 图中附图标记:

[0011] 待焊接钢管1、待安装滑动衬垫环的待焊接钢管2、滑动衬垫环3、把手4。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型做进一步详细说明。

[0013] 如图1、图2、图3所示,本实用新型钢管对接焊缝处的滑动衬垫环连接结构如下,它包括:待焊接钢管1、待安装滑动衬垫环的焊接钢管2和滑动衬垫环3(滑动衬垫环3设置在待焊接钢管1和待安装滑动衬垫环的焊接钢管2对接焊缝下部),在滑动衬垫环两侧焊接把手4,以便于对滑动衬垫环进行滑动作业。在待安装滑动衬垫环的钢管两侧开两个槽口

以便于把手就位。为滑动衬垫环把手 4 提供滑动空间。待焊接钢管 1 与待安装滑动衬垫环的焊接钢管 2 拼接时,首先将滑动衬垫环 3 通过把手 4 滑动至待安装滑动衬垫环的钢管内部,待焊接钢管 1 与待安装滑动衬垫环的焊接钢管 2 拼接就位后,操作把手 4 将滑动衬垫环滑动至待焊接钢管 1 和待安装滑动衬垫环的焊接钢管 2 对接焊缝(坡口)下部,对待焊接钢管 1 和待安装滑动衬垫环的焊接钢管 2 实施对接焊接,待对接焊缝完成后,对待安装滑动衬垫环的钢管 2 两侧槽口进行塞焊补齐,再切割掉多余的把手并打磨平整。

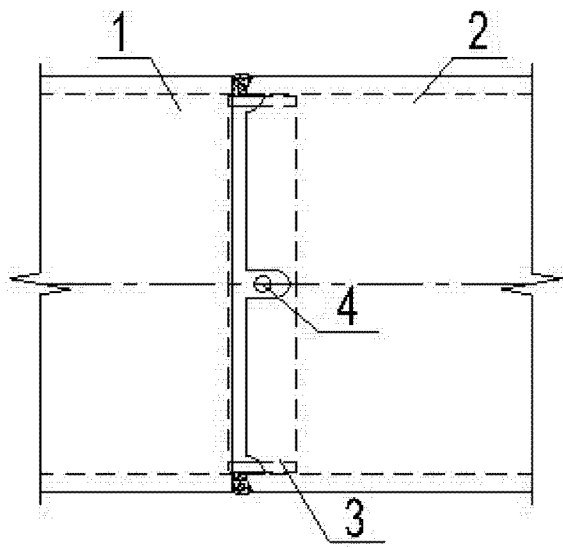


图 1

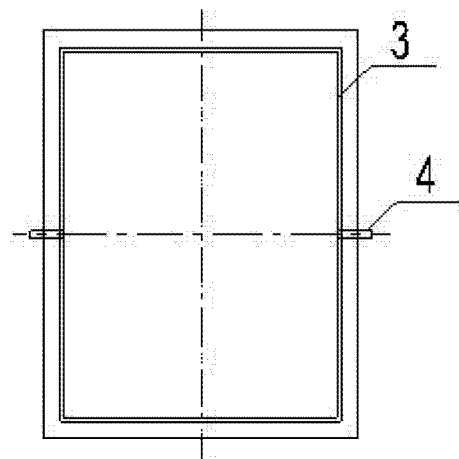


图 2

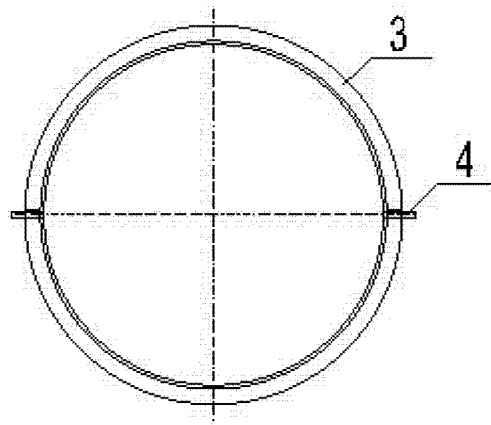


图 3