



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212371395 U

(45) 授权公告日 2021.01.19

(21) 申请号 202020853125.X

(22) 申请日 2020.05.20

(73) 专利权人 天津市四知气体有限公司

地址 300000 天津市东丽区金桥街道大郑村北

(72) 发明人 岳增义

(74) 专利代理机构 北京盛凡智荣知识产权代理有限公司 11616

代理人 叶培辉

(51) Int.Cl.

B23K 9/32 (2006.01)

B23K 9/16 (2006.01)

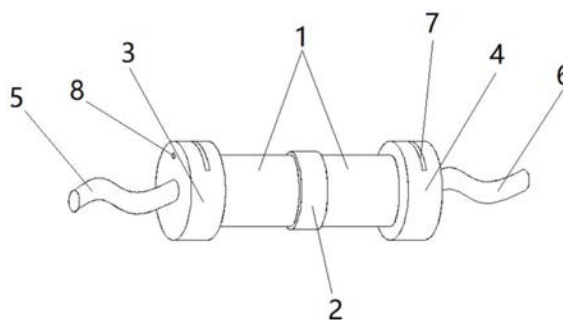
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种用于氩气保护焊接的管道封堵

(57) 摘要

本实用新型属于管道焊接技术领域,尤其为一种用于氩气保护焊接的管道封堵,一种用于氩气保护焊接的管道封堵,包括待焊接管道和卡板,两个所述待焊接管道之间粘贴有水溶胶带,两个所述待焊接管道之间设置有焊道,所述待焊接管道的左端套接有第一安装块,所述待焊接管道的右端套接有第二安装块,所述第一安装块和第二安装块的上表面开设有固定卡槽,所述第一安装块和第二安装块的一侧开设有第一螺栓孔,本实用新型通过设置有的第一安装块和第二安装块能够更好的对待焊接管道进行安装通气,从而使得安装方便,节省时间,然后通过设置有的充氩气管和排气管能够更好的对管道内部充氩气,从而将其他气体排出。



1. 一种用于氩气保护焊接的管道封堵,包括待焊接管道(1)和卡板(13),其特征在于:两个所述待焊接管道(1)之间粘贴有水溶胶带(2),两个所述待焊接管道(1)之间设置有焊道(9),所述待焊接管道(1)的左端套接有第一安装块(3),所述待焊接管道(1)的右端套接有第二安装块(4),所述第一安装块(3)和第二安装块(4)的上表面开设有固定卡槽(7),所述第一安装块(3)和第二安装块(4)的一侧开设有第一螺栓孔(8),所述第一安装块(3)和第二安装块(4)的另一侧固定连接有套接柱(11),所述套接柱(11)的底端固定连接有耐高温柔性材料(10),所述第一安装块(3)与套接柱(11)的中间贯穿连接有充氩气管(5),所述第二安装块(4)与套接柱(11)的中间贯穿连接有排气管(6)。

2. 根据权利要求1所述的一种用于氩气保护焊接的管道封堵,其特征在于:所述卡板(13)的一侧表面开设有第二螺栓孔(14)。

3. 根据权利要求1所述的一种用于氩气保护焊接的管道封堵,其特征在于:所述第一安装块(3)和第二安装块(4)与套接柱(11)固定连接的地方固定连接有密封环(12)。

4. 根据权利要求1所述的一种用于氩气保护焊接的管道封堵,其特征在于:所述充氩气管(5)和排气管(6)均为软性管材料。

5. 根据权利要求1所述的一种用于氩气保护焊接的管道封堵,其特征在于:所述卡板(13)垂直插入固定卡槽(7)中且卡板(13)刚好与固定卡槽(7)相吻合。

6. 根据权利要求1所述的一种用于氩气保护焊接的管道封堵,其特征在于:所述第一安装块(3)和第二安装块(4)的大小形状相同。

一种用于氩气保护焊接的管道封堵

技术领域

[0001] 本实用新型涉及管道焊接技术领域,具体涉及一种用于氩气保护焊接的管道封堵。

背景技术

[0002] 氩气体保护焊是使用氩气作为保护气体的一种焊接技术,即:在电弧焊的周围通上氩气保护气体,将空气隔离在焊区之外,从而,防止了焊材的氧化。因此,可以焊接不锈钢、铝类等有色金属。

[0003] 目前,氩气保护焊焊接时,通常,将待施焊的两根管道的非焊接端使用水溶性纸将整个管道两端密封,然后,再将对接的两根管道填充氩气,作为保护气体进行焊接。由于需要在待施焊的管道内填充大量氩气,且氩气与空气的置换的时间较长,所需氩气量将远远大于实际密封室内的容量,因此,耗用了大量的氩气,增加了生产成本,降低了焊接效率。

实用新型内容

[0004] 为解决上述背景技术中提出的问题,本实用新型提供了一种用于氩气保护焊接的管道封堵,通过设有的第一安装块和第二安装块能够更好的对待焊接管道进行安装通气,从而使得安装方便,节省时间,然后通过设有的充氩气管和排气管能够更好的对管道内部充氩气,从而将其他气体排出。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种用于氩气保护焊接的管道封堵,包括待焊接管道和卡板,两个所述待焊接管道之间粘贴有水溶胶带,两个所述待焊接管道之间设置有焊道,所述待焊接管道的左端套接有第一安装块,所述待焊接管道的右端套接有第二安装块,所述第一安装块和第二安装块的上表面开设有固定卡槽,所述第一安装块和第二安装块的一侧开设有第一螺栓孔,所述第一安装块和第二安装块的另一侧固定连接有套接柱,所述套接柱的底端固定连接有耐高温柔性材料,所述第一安装块与套接柱的中间贯穿连接有充氩气管,所述第二安装块与套接柱的中间贯穿连接有排气管。

[0006] 为了能够更好的将插入的卡板进行固定,本实施例一种用于氩气保护焊接的管道封堵优选的:所述卡板的一侧表面开设有第二螺栓孔。

[0007] 为了能够更好的提高装置的密闭性,本实施例一种用于氩气保护焊接的管道封堵优选的:所述第一安装块和第二安装块与套接柱固定连接的地方固定连接有密封环。

[0008] 为了能够更好的使氩气和气体的导入和排出,本实施例一种用于氩气保护焊接的管道封堵优选的:所述充氩气管和排气管均为软性管材料。

[0009] 为了能够通过卡板将充氩气管和排气管进行卡阻,本实施例一种用于氩气保护焊接的管道封堵优选的:所述卡板垂直插入固定卡槽中且卡板刚好与固定卡槽相吻合。

[0010] 为了能够更好的将待焊接管道与第一安装块和第二安装块进行连接,本实施例一种用于氩气保护焊接的管道封堵优选的:所述第一安装块和第二安装块的大小形状相同。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0012] 1.该种用于氩气保护焊接的管道封堵,通过设有的第一安装块和第二安装块能够更好的将待焊接管道进行密封,然后通过充氩气管对待焊接管道内部进行充气,然后通过排气管将内部其他气体排出,从而使得充气时间减少,同时也节省了氩气的使用量。

[0013] 2.该种用于氩气保护焊接的管道封堵,通过设有的卡板能够更好的将充氩气管和排气管进行卡阻,从而防止了氩气四处扩散,使其在焊接的过程中能够更好的进行保护作用。

附图说明

[0014] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。

[0015] 在附图中:

[0016] 图1为本实用新型的一种用于氩气保护焊接的管道封堵整体结构图;

[0017] 图2为本实用新型的一种用于氩气保护焊接的管道封堵剖面图;

[0018] 图3为本实用新型的一种用于氩气保护焊接的管道封堵卡块结构图;

[0019] 图4为本实用新型的一种用于氩气保护焊接的管道封堵A处放大图;

[0020] 图中,1、待焊接管道;2、水溶胶带;3、第一安装块;4、第二安装块;5、充氩气管;6、排气管;7、固定卡槽;8、第一螺栓孔;9、焊道;10、耐高温柔性材料;11、套接柱;12、密封环;13、卡板;14、第二螺栓孔。

具体实施方式

[0021] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0022] 在本实用新型的描述中,需要理解的是,术语“长度”、“宽度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。此外,在本实用新型的描述中,“多个”的含义是两个或两个以上,除非另有明确具体的限定。

[0023] 请参阅图1-4,本实用新型提供以下技术方案:一种用于氩气保护焊接的管道封堵,包括待焊接管道1和卡板13,两个待焊接管道1之间粘贴有水溶胶带2,两个待焊接管道1之间设置有焊道9,待焊接管道1的左端套接有第一安装块3,待焊接管道1的右端套接有第二安装块4,第一安装块3和第二安装块4的上表面开设有固定卡槽7,第一安装块3和第二安装块4的一侧开设有第一螺栓孔8,第一安装块3和第二安装块4的另一侧固定连接有套接柱11,套接柱11的底端固定连接有耐高温柔性材料10,第一安装块3与套接柱11的中间贯穿连接有充氩气管5,第二安装块4与套接柱11的中间贯穿连接有排气管6。

[0024] 在本实施例中,待焊接管道1的中间通过水溶胶带2进行粘贴,然后将第一安装块3和第二安装块4套接安装在待焊接管道1的两端,然后通过第一安装块3和第二安装块4底部连接的套接柱11对待焊接管道1的内部形成密闭空间,然后通过第一安装块3和第二安装块

4中间连接有的充氩气管5和排气管6向内部通入氩气和将内部空气排出,当氩气充满待焊接管道1时,通过卡板13将充氩气管5和排气管6通过固定卡槽7进行卡阻,从而防止氩气流出,然后进行焊接,焊接完成之后,等待焊接处冷却之后拿出卡板13,从而将氩气排出,然后将第一安装块3和第二安装块4拆卸回收即可。

[0025] 作为本实用新型的一种技术优化方案,卡板13的一侧表面开设有第二螺栓孔14。

[0026] 在本实施例中,卡板13的一侧表面开设有第二螺栓孔14是为了能够更好的将插入的卡板13进行固定。

[0027] 作为本实用新型的一种技术优化方案,第一安装块3和第二安装块4与套接柱11固定连接的地方固定连接有密封环12。

[0028] 在本实施例中,第一安装块3和第二安装块4与套接柱11固定连接的地方固定连接密封环12是为了能够更好的提高装置的密闭性。

[0029] 作为本实用新型的一种技术优化方案,充氩气管5和排气管6均为软性管材料。

[0030] 在本实施例中,充氩气管5和排气管6均为软性管材料是为了能够更好的使氩气和气体的导入和排出。

[0031] 作为本实用新型的一种技术优化方案,卡板13垂直插入固定卡槽7中且卡板13刚好与固定卡槽7相吻合。

[0032] 在本实施例中,卡板13垂直插入固定卡槽7中且卡板13刚好与固定卡槽7相吻合是为了能够通过卡板13将充氩气管5和排气管6进行卡阻。

[0033] 作为本实用新型的一种技术优化方案,第一安装块3和第二安装块4的大小形状相同。

[0034] 在本实施例中,第一安装块3和第二安装块4的大小形状相同是为了能够更好的将待焊接管道1与第一安装块3和第二安装块4进行连接。

[0035] 本实用新型的工作原理及使用流程:首先,将待焊接管道1的中间通过水溶胶带2进行粘贴,然后将第一安装块3和第二安装块4套接安装在待焊接管道1的两端,然后通过第一安装块3和第二安装块4底部连接的套接柱11对待焊接管道1的内部形成密闭空间,然后通过第一安装块3和第二安装块4中间连接有的充氩气管5和排气管6向内部通入氩气和将内部空气排出,当氩气充满待焊接管道1时,通过卡板13将充氩气管5和排气管6通过固定卡槽7进行卡阻,从而防止氩气流出,然后进行焊接,焊接完成之后,等待焊接处冷却之后拿出卡板13,从而将氩气排出,然后将第一安装块3和第二安装块4拆卸回收即可。

[0036] 以上仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

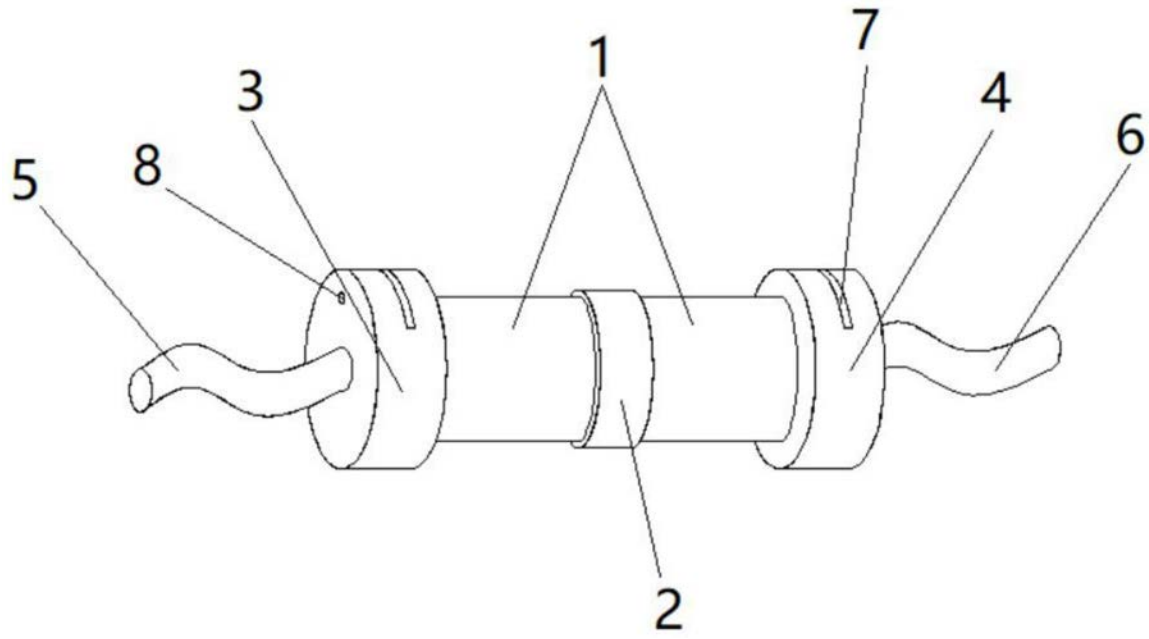


图1

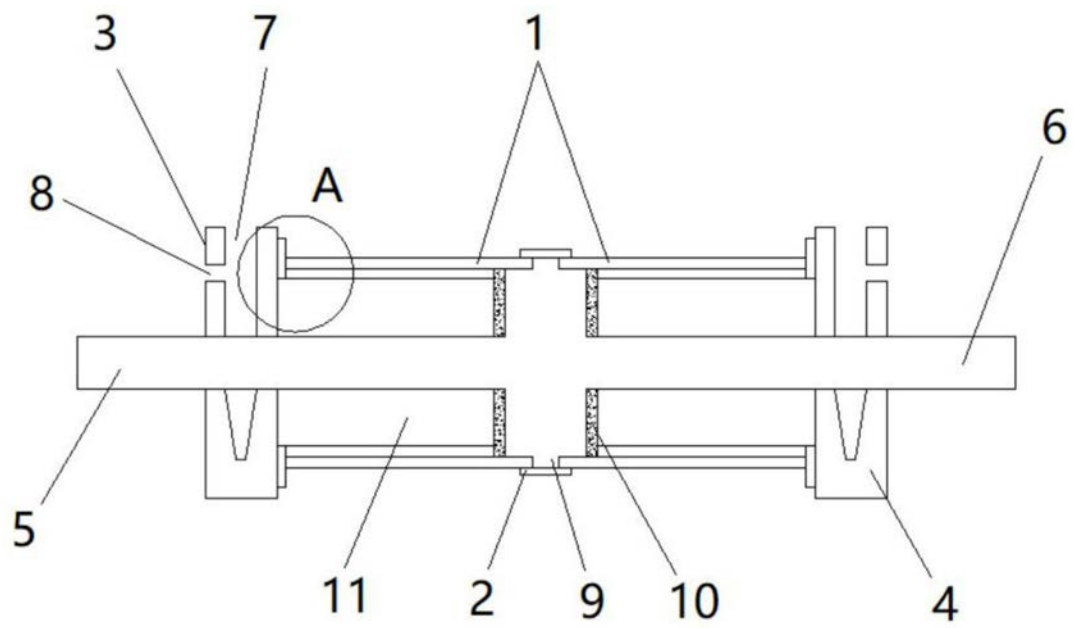


图2

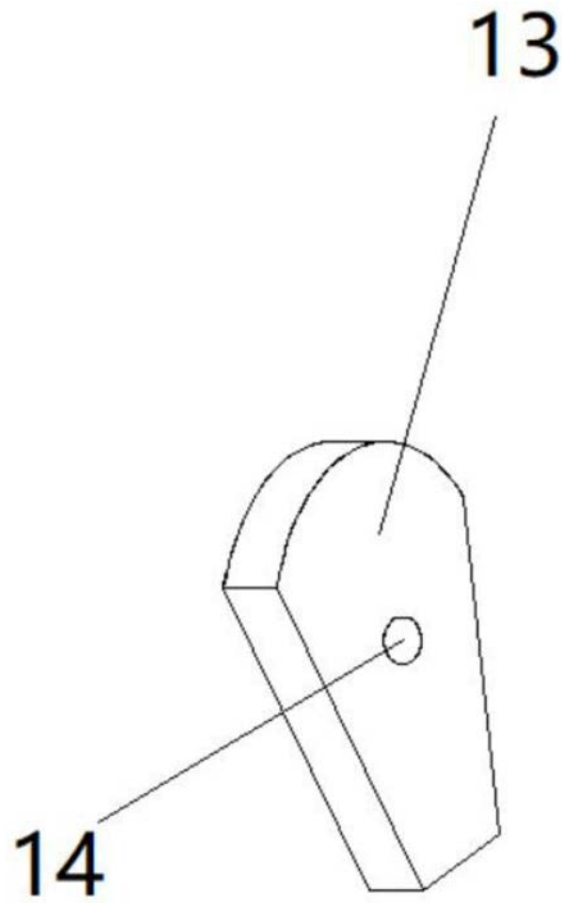


图3

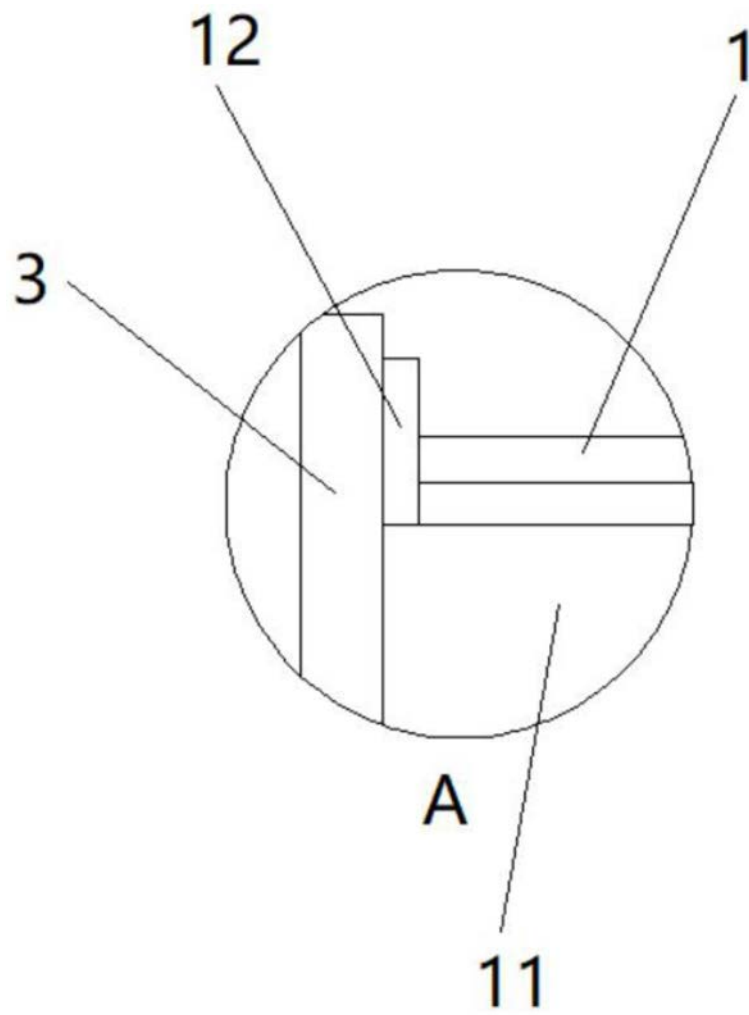


图4