



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203817602 U

(45) 授权公告日 2014. 09. 10

(21) 申请号 201420204808. 7

(22) 申请日 2014. 04. 25

(73) 专利权人 黄毅超

地址 528200 广东省广州市萝岗区天鹿湖北街一巷 10 号

(72) 发明人 黄毅超

(51) Int. Cl.

B23K 9/26 (2006. 01)

B23K 9/32 (2006. 01)

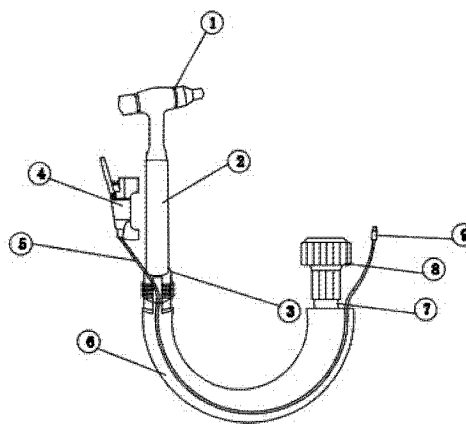
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种新型的氩弧焊炬

(57) 摘要

一种新型的氩弧焊炬,它涉及氩弧焊机附件技术领域,带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄的尾端外壁设置有一槽口,带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄尾端设置有螺牙,且槽口位置套接有与螺牙相匹配的塑料螺母胶套,控制电源线的一端穿出该槽口且与控制开关壳的下端连接,且控制开关壳扣压在带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄上;带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄的尾端套接有电缆保护布套,气电主电缆穿接在电缆保护布套内部,其一端与氩弧焊炬头连接,另一端穿出电缆保护布套与内牙螺母连接,控制电源线的另一端穿出电缆保护布套与两芯航空插头连接。它结构美观光整,开关壳不用扎带固定,不易磨手;控制电源线不外露,起保护作用不易损坏;连接保护电缆布套牢固不易脱落。



1. 一种新型的氩弧焊炬,其特征在于它包含氩弧焊炬头、带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄、塑料螺母胶套、控制开关壳、控制电源线、电缆保护布套、气电主电缆、内牙螺母和两芯航空插头,带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄的上端设置有氩弧焊炬头,带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄的尾端外壁设置有一槽口,带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄尾端设置有螺牙,且槽口位置套接有与螺牙相匹配的塑料螺母胶套,控制电源线的一端穿出该槽口且与控制开关壳的下端连接,且控制开关壳扣压在带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄上;带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄的尾端套接有电缆保护布套,气电主电缆穿接在电缆保护布套内部,其一端与氩弧焊炬头连接,其另一端穿出电缆保护布套与内牙螺母连接,控制电源线的另一端穿出电缆保护布套与两芯航空插头连接。

2. 根据权利要求1所述的一种新型的氩弧焊炬,其特征在于所述的带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄的尾端一侧设置有一道45mm长*7mm宽的槽口,且带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄的尾端外壁设置有螺牙。

3. 根据权利要求1所述的一种新型的氩弧焊炬,其特征在于所述的控制开关壳一侧设置有夹扣,控制开关壳通过该夹扣扣压在带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄上。

一种新型的氩弧焊炬

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及氩弧焊机附件技术领域，具体涉及一种主要和氩弧焊机配套进行焊接的氩弧焊炬。

[0003] 背景技术：

[0004] 氩弧焊技术是在普通电弧焊的原理的基础上，利用氩气对金属焊材的保护，通过高电流使焊材在被焊基材上融化成液态形成熔池，使被焊金属和焊材达到冶金结合的一种焊接技术，由于在高温熔融焊接中不断送上氩气，使焊材不能和空气中的氧气接触，从而防止了焊材的氧化，因此可以焊接不锈钢、铁类五金金属。

[0005] 氩弧焊离不开氩弧焊炬，但当前普通氩弧焊炬还存在如下不足之处：

[0006] 1、结构不够美观，造型粗糙及连接部位不牢固，固定控制开关时使用扎带固定焊炬手柄，扎带头不光整易磨伤焊工手指。

[0007] 2、焊炬手柄呈圆柱型尾端无槽口，故控制电源线（电压6V）外露，故使用时容易扭断损坏。

[0008] 3、焊炬手柄呈圆柱型尾端无螺牙型加工及塑料螺母，连接保护电缆布套无固定位置、不牢固、容易脱落，故影响焊炬的使用寿命。

[0009] 实用新型内容：

[0010] 本实用新型的目的是提供一种氩弧焊炬，它设计科学合理，结构美观光整，开关壳不用扎带固定，不易磨手，焊工手感好；控制电源线不外露，起保护作用不易损坏；连接保护电缆布套牢固不易脱落。

[0011] 为了解决背景技术所存在的问题，本实用新型是采用以下技术方案：它包含氩弧焊炬头、带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄、塑料螺母胶套、控制开关壳、控制电源线、电缆保护布套、气电主电缆、内牙螺母和两芯航空插头，带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄的上端设置有氩弧焊炬头，带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄的尾端外壁设置有一槽口，带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄尾端设置有螺牙，且槽口位置套接有与螺牙相匹配的塑料螺母胶套，控制电源线的一端穿出该槽口且与控制开关壳的下端连接，且控制开关壳扣压在带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄上；带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄的尾端套接有电缆保护布套，气电主电缆穿接在电缆保护布套内部，其一端与氩弧焊炬头连接，其另一端穿出电缆保护布套与内牙螺母连接，控制电源线的另一端穿出电缆保护布套与两芯航空插头连接。

[0012] 所述的带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄的尾端一侧设置有一道45mm长*7mm宽的槽口，且带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄的尾端外壁设置有螺牙。

[0013] 所述的控制开关壳一侧设置有夹扣，控制开关壳通过该夹扣扣压在带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄上。

[0014] 本实用新型具有以下有益效果：

[0015] 1、开关不会磨手，焊工手感好，不易疲惫。

[0016] 2、开关控制电源线放在电木焊炬手柄尾端槽口上，不易扭断损坏。

[0017] 3、电木焊炬手柄尾端有螺牙及塑料螺母，连接保护电缆布套时牢固不易脱落。

[0018] 附图说明：

[0019] 图 1 为本实用新型的结构示意图，

[0020] 附图标记：1—氩弧焊炬头；2—带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄；3—塑料螺母胶套；4—控制开关壳；5—控制电源线；6—电缆保护布套；7—气电主电缆；8—M16*1.5 内牙螺母；9—两芯航空插头。

[0021] 具体实施方式：

[0022] 参照图 1，本具体实施方式采用以下技术方案：它包含氩弧焊炬头 1、带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄 2、塑料螺母胶套 3、控制开关壳 4、控制电源线 5、电缆保护布套 6、气电主电缆 7、M16*1.5 内牙螺母 8 和两芯航空插头 9，带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄 2 的上端设置有氩弧焊炬头 1，带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄 2 的尾端外壁设置有一长 45mm*宽 7mm 的槽口，带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄 2 尾端加工成螺牙型，且槽口位置套接有与螺牙相匹配的塑料螺母胶套 3，控制电源线 5 的一端穿出该槽口且与控制开关壳 4 的下端连接，且控制开关壳 4 扣压在带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄 2 上；带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄 2 的尾端套接有电缆保护布套 6，气电主电缆 7 穿接在电缆保护布套 6 内部，其一端与氩弧焊炬头 1 连接，其另一端穿出电缆保护布套 6 与 M16*1.5 内牙螺母 8 连接，控制电源线 5 的另一端穿出电缆保护布套 6 与两芯航空插头 9 连接。

[0023] 本具体实施方式的原理为：开关壳不用扎带固定，直接扣压在焊炬手柄上。带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄 2 尾端开加工一道 45mm 长 *7mm 宽的槽口用于放入开关控制电源线，使其控制电源线不外露，起保护作用不易损坏。带槽口及螺牙型电木焊炬头手柄 2 尾端加工成螺牙型，并安装塑料螺母，使其连接保护电缆布套时，有固定位置及反扣扭紧的作用，使其连接牢固不易脱落。

[0024] 本具体实施方式设计科学合理，结构美观光整，开关壳不用扎带固定，不易磨手，焊工手感好；控制电源线不外露，起保护作用不易损坏；连接保护电缆布套牢固不易脱落。

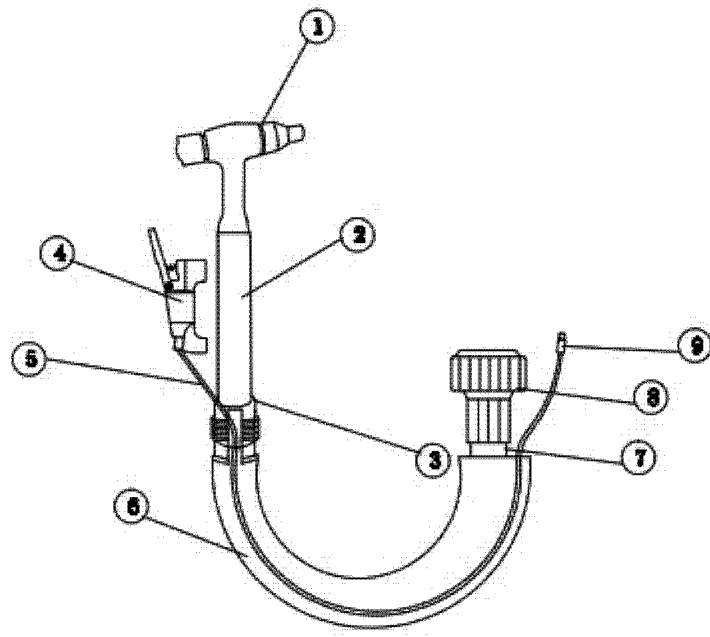


图 1