



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1400820** **A1**

(51) 4 В 23 К 9/28

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4065369/25-27

(22) 12.03.86

(46) 07.06.88. Бюл. № 21

(75) В. А. Савицкий

(53) 621.791.039(088.8)

(56) Патент США № 2405406, кл. 219—143, 1946.

Патент США № 2131861, кл. 219—143, 1938.

Патент США № 2395343, кл. 219—142, 1946.

Авторское свидетельство СССР

№ 590103, кл. В 23 К 9/28, 1976.

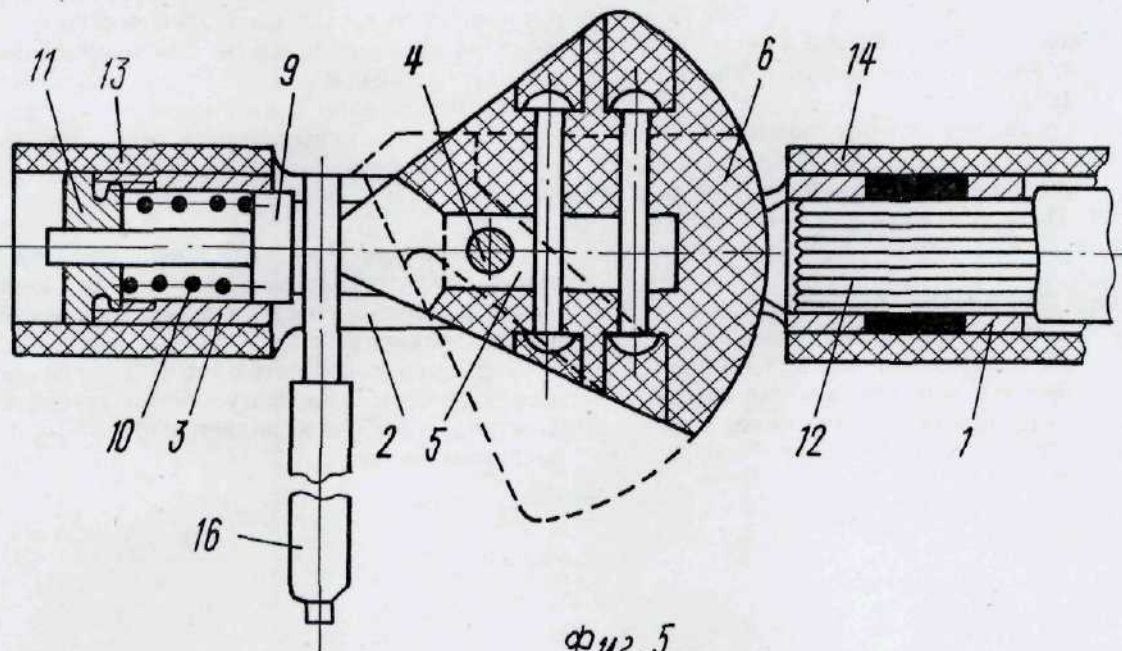
Авторское свидетельство СССР

№ 899297, кл. В 23 К 9/28, 1980.

(54) ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЬ

(57) Изобретение относится к сварке, в частности к устройствам, используемым при руч-

ной дуговой сварке плавящимися электродами. Цель — снижение металлоемкости и повышение удобства при эксплуатации. Это достигается благодаря выполнению токоведущего корпуса 1 в виде полого стержня с продольным сквозным пазом 2 для установки зажимного поворотного кулачка 5. Кулачок 5 выполнен из двух пластин с пружинным элементом между ними и снабжен курком в виде сектора. Для установки электрода 16 нажимают на курок 6. В образовавшуюся щель вставляют электрод 16, после чего курок возвращают в исходное положение. Электрод надежно закрепляется между пластинами кулачка 5 и упором 3. Улучшается контакт кулачка 5 с токоведущими перемычками корпуса 1, в котором выполнен боковой поперечный паз, и снижается нагрев электрододержателя. 2 з. п. ф-лы, 15 ил.



Фиг. 5

(19) **SU** (11) **1400820** **A1**

Изобретение относится к сварке, в частности к устройствам, используемым при ручной сварке плавящимися электродами.

Цель изобретения — снижение металлоемкости, улучшение тококонтакта и повышение удобства при эксплуатации.

На фиг. 1 изображен электрододержатель, продольный разрез; на фиг. 2 — то же, вид сверху с разрезами; на фиг. 3 — разрез А-А на фиг. 1; на фиг. 4 — узел I на фиг. 2; на фиг. 5 — электрододержатель с подпружиненным упором, продольный разрез; на фиг. 6 — то же, вид сверху; на фиг. 7 — корпус электрододержателя; на фиг. 8 — то же, вид сверху; на фиг. 9 — разрез Б-Б на фиг. 7; на фиг. 10 — рукоятка электрододержателя, выполненная из пластмассы; на фиг. 11 — то же, выполненная из резинового рукава; на фиг. 12 — разрез В-В на фиг. 10 и 11; на фиг. 13 — корпус электрододержателя с боковым пазом для установки электрода, изометрия; на фиг. 14 — то же, продольный разрез; на фиг. 15 — то же, вариант выполнения из полосы или бруска.

Электрододержатель содержит корпус 1 в виде полого стержня с продольным сквозным пазом 2 и упором 3. В сквозном пазу 2 стержня на оси 4 установлен кулачок 5, выполненный в виде двух пластин, со скосами на внутренней поверхности, между которыми расположен пружинный элемент. Кулачок 5 снабжен секторным нажимным курком 6.

Продольный сквозной паз 2 образует две сегментные токонесущие перемычки 7. Пружинный элемент, расположенный между двумя пластинами кулачка 5, выполнен в виде прокладки 8.

Упор 3 может быть выполнен в виде поршня 9 с пружинным элементом 10 и упорной шайбой 11 (фиг. 5 и 6).

Корпус 1 выполнен токоподводящим, оснащен токоподводом 12, установленным в корпусе 4 токозащитным патрубком 13 с рукояткой 14. Патрубок 13 может быть выполнен, например, из резинового рукава, что не требует изготовления специальных пресс-форм (фиг. 11).

Электрододержатель может быть выполнен с боковым поперечным пазом 15 в токонесущей перемычке корпуса, в месте фиксации электрода кулачком. Это повышает удобство установки электрода 16 (фиг. 13 и 14).

Корпус электрододержателя может быть изготовлен на основе полосы или бруска (фиг. 15). Поршень 9 и кулачок 5 могут быть выполнены из алюминия, обладающего большим коэффициентом трения.

Электрододержатель работает следующим образом.

Для установки электрода 16 нажимают на курок 6 до установки его в горизонтальное положение (фиг. 1, показано пунктиром). В образовавшуюся щель вставляют электрод 16, после чего нажимом на курок 6 снизу возвращают его в рабочее положение.

Снижение металлоемкости достигается выполнением корпуса полым с продольным сквозным пазом для кулачка.

Выполнение кулачка 5 из двух пластин с пружинным элементом между ними гарантирует надежный тококонтакт кулачка с тоководящими перемычками 7 корпуса 1, что снижает нагрев электрододержателя.

Установка подпружиненного упора со стороны, противоположной токоподводу, облегчает установку кулачка 5 в рабочее положение и обеспечивает надежную фиксацию электрода.

Формула изобретения

1. Электрододержатель для ручной дуговой сварки, содержащий корпус с токоподводом, установленный в нем кулачок с призматическим гнездом под электрод и упор, отличающийся тем, что, с целью снижения металлоемкости, улучшения тококонтакта и повышения удобства при эксплуатации, корпус выполнен в виде токоподводящего полого стержня с продольным сквозным пазом, кулачок установлен в пазу корпуса с возможностью поворота, выполнен в виде двух пластин с пружинным элементом между ними и снабжен нажимным курком в виде сектора.

2. Электрододержатель по п. 1, отличающийся тем, что упор выполнен подпружиненным и размещен со стороны, противоположной токоподводу.

3. Электрододержатель по п. 1, отличающийся тем, что с целью удобства установки электрода, корпус выполнен с боковым поперечным пазом.

