



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 103350295 B

(45)授权公告日 2016.08.10

(21)申请号 201310255324.5

(22)申请日 2013.06.25

(73)专利权人 洛阳德平科技股份有限公司

地址 471003 河南省洛阳市高新区孙辛南路土桥沟村

(72)发明人 王光临 郭利鸽 朱品 李建春
张丽

(74)专利代理机构 洛阳市凯旋专利事务所

41112

代理人 陆君

(51)Int.Cl.

B23K 37/00(2006.01)

审查员 常姣姣

权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

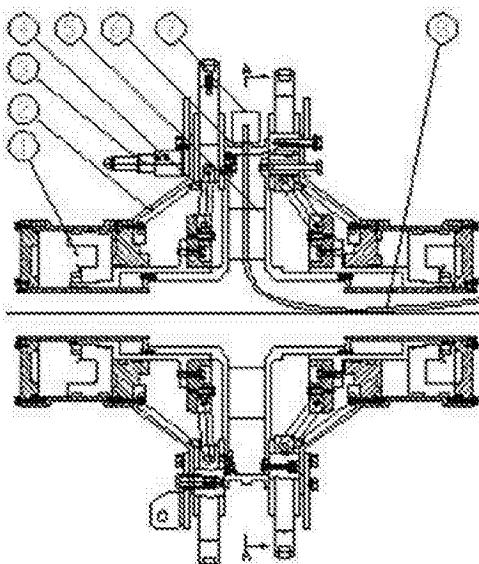
一种内焊机气管及电线的内嵌方法及内焊机

(57)摘要

本发明涉及内焊机技术领域，公开一种内焊机气管及电线的内嵌方法及内焊机，所述内焊机包括：涨紧机构动力系统、缸盖、转盘旋转动力系统、涨紧机构、导向套、转盘、焊接小车、气管及电线，所述两个对称的涨紧机构动力系统通过缸盖与导向套相连，所述导向套外设置有转盘，转盘均布有若干焊接小车；若干焊接小车通过气管及电线穿过转盘、导向套经涨紧机构动力系统设置的空心缸与焊机控制器相连；所述转盘内圈设置有环齿通过转盘旋转动力系统的齿轮啮合连接。本发明能够保证两组以上的气管及电线能正常穿过，增加其内焊机的使用寿命。

B

CN 103350295



1.一种内焊机气管及电线的内嵌方法,其特征在于:在内焊机内部采用内嵌式气管及电线与焊接小车连接,其步骤如下:

- 1)、加工对称的涨紧机构动力系统(1)中间的缸体,使中间的缸体为空心结构;
- 2)、加工导向套,使导向套至少有两个均布的连接筋板;
- 3)、加工转盘,使转盘上开有与转盘上焊接小车对应的穿线孔;
- 4)、穿线,将气管及电线穿过涨紧机构动力系统中间空心结构的缸体,分别经导向套的连接筋板进入分体式转盘;气管及电线通过分体式转盘的穿线孔与焊接小车相连。

2.一种内嵌气管及电线的内焊机,其特征在于:包括:涨紧机构动力系统(1)、缸盖(2)、转盘旋转动力系统(3)、涨紧机构(4)、导向套(5)、转盘(6)、焊接小车(7)、气管及电线(8),两个对称的涨紧机构动力系统(1)通过缸盖(2)与导向套(5)相连,所述导向套(5)外设置有转盘(6),转盘(6)均布有若干焊接小车(7);若干焊接小车(7)通过气管及电线(8)穿过转盘(6)、导向套(5)经涨紧机构动力系统(1)设置的空心缸与焊机控制器相连;所述转盘(6)内圈设置有环齿与转盘旋转动力系统(3)的齿轮啮合连接。

3.根据权利要求2所述的一种内嵌气管及电线的内焊机,其特征在于:所述导向套由套管和至少两个均布的连接筋板组成,连接筋板由两个连接板与筋板相夹结合构成。

4.根据权利要求2所述的一种内嵌气管及电线的内焊机,其特征在于:所述转盘设置为分体式转盘,至少由两个子盘组成,所述分体式转盘至少设置有两个连接焊接小车的气管及电线(8)的穿线孔。

一种内焊机气管及电线的内嵌方法及内焊机

技术领域

[0001] 本发明涉及内焊机技术领域，尤其涉及一种内焊机气管及电线的内嵌方法及内焊机。

背景技术

[0002] 目前，现有的内焊机，由于存在气管及电线在内焊机的外壁与旋转的若干焊接小车连接，经常受内焊机的焊接小车旋转将气管及电线磨破，导致事故及设备的气管及电线损失，影响施工进度。

发明内容

[0003] 为了克服背景技术中的不足，本发明提供一种内焊机气管及电线的内嵌方法及内焊机。

[0004] 为了实现上述发明目的，本发明采用技术方案如下：

[0005] 一种内焊机气管及电线的内嵌方法，在内焊机内部采用内嵌式气管及电线与焊接小车连接，其步骤如下：

[0006] 1)、加工对称的涨紧机构动力系统中间的缸体，使中间的缸体为空心结构；

[0007] 2)、加工导向套，使导向套至少有两个均布的连接筋板；

[0008] 3)、加工转盘，使转盘上开有与转盘上焊接小车对应的穿线孔；

[0009] 4)、穿线，将气管及电线穿过涨紧机构动力系统中间空心结构的缸体，分别经导向套的连接筋板进入分体式转盘；气管及电线通过分体式转盘的穿线孔与焊接小车相连。

[0010] 一种内嵌气管及电线的内焊机，包括：涨紧机构动力系统、缸盖、转盘旋转动力系统、涨紧机构、导向套、转盘、焊接小车、气管及电线，两个对称的涨紧机构动力系统通过缸盖与导向套相连，所述导向套外设置有转盘，转盘均布有若干焊接小车；若干焊接小车通过气管及电线穿过转盘、导向套经涨紧机构动力系统设置的空心缸与焊机控制器相连；所述转盘内圈设置有环齿与转盘旋转动力系统的齿轮啮合连接。

[0011] 一种内嵌气管及电线的内焊机，所述导向套由套管和至少两个均布的连接筋板组成，连接筋板由两个连接板与筋板相夹结合构成。

[0012] 一种内嵌气管及电线的内焊机，所述转盘设置为分体式转盘，至少由两个子盘组成，所述分体式转盘至少设置有两个连接焊接小车的气管及电线的穿线孔。

[0013] 由于采用如上所述的技术方案，本发明具有如下优越性：

[0014] 一种内焊机气管及电线的内嵌方法及内焊机，能够增加其使用寿命。气管及电线穿过涨紧机构动力系统、导向套及转盘与焊接小车相连；涨紧机构动力系统中间为空心结构，保证两组以上的气管及电线能正常穿过；导向套中间采用两个以上的筋板连接结构，保证两组以上的气管及电线能正常穿过；转盘为分体式，圆周上开有两个以上的孔，保证两组以上的气管及电线能正常穿过。

[0015] 【附图说明】

[0016] 图1是内嵌式气管及电线的内焊机结构示意图；

[0017] 图2是图1的A-A向剖视图；

[0018] 图中：1、涨紧机构动力系统，2、缸盖，3、转盘旋转动力系统，4、涨紧机构，5、导向套，6、转盘，7、焊接小车，8、气管及电线。

[0019] 【具体实施方式】

[0020] 如图1、2所示，一种内焊机气管及电线的内嵌方法，在内焊机内部采用内嵌式气管及电线与焊接小车连接，其步骤如下：

[0021] 1、加工对称的涨紧机构动力系统1中间的缸体，使中间的缸体为空心结构；

[0022] 2、加工导向套，使导向套至少有两个以上均布的连接筋板；

[0023] 3、加工转盘，使转盘上开有与转盘上焊接小车对应的穿线孔；

[0024] 4、穿线，将气管及电线穿过涨紧机构动力系统中间空心结构的缸体，分别经导向套的连接筋板进入分体式转盘；气管及电线通过分体式转盘的穿线孔与焊接小车相连。

[0025] 一种内嵌气管及电线的内焊机，包括：涨紧机构动力系统1、缸盖2、转盘旋转动力系统3、涨紧机构4、导向套5、转盘6、焊接小车7、气管及电线8，所述两个对称的涨紧机构动力系统1通过缸盖2与导向套5相连，所述导向套5外设置有转盘6，转盘6均布有若干焊接小车7；若干焊接小车7通过气管及电线8穿过转盘6、导向套5经涨紧机构动力系统1设置的空心缸与焊机控制器相连；所述转盘6内圈设置有环齿通过转盘旋转动力系统3的齿轮啮合连接。

[0026] 所述导向套由套管和至少为两个以上均布的连接筋板组成，连接筋板由两个连接板与筋板相夹结合构成。

[0027] 所述转盘设置为分体式转盘，至少为两个以上的子盘组成，所述分体式转盘至少设置有两个以上的连接焊接小车的气管及电线8穿线孔。

[0028] 本发明是气管及电线穿过涨紧机构动力系统、导向套及转盘与焊接小车相连；涨紧机构动力系统中间为空心结构，保证两组以上的气管及电线能正常穿过；导向套中间采用两个以上的筋板连接结构，保证两组以上的气管及电线能正常穿过；转盘为分体式，圆周上开有两个以上的孔，保证两组以上的气管及电线能正常穿过。能够增加气管及电线使用寿命。

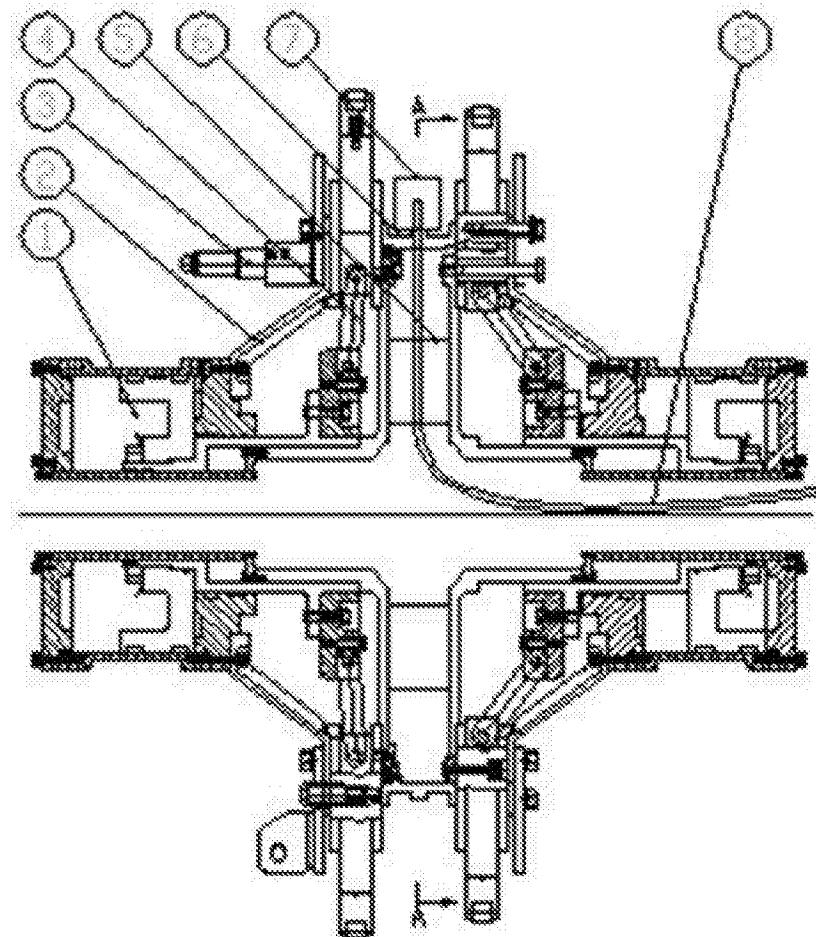


图1

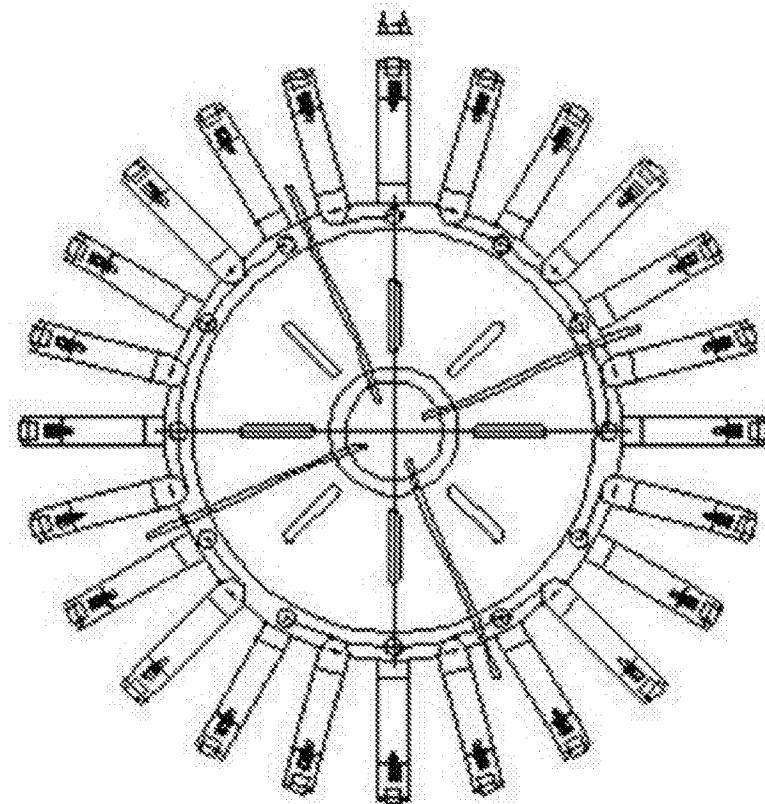


图2