



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207239579 U

(45)授权公告日 2018.04.17

(21)申请号 201721008338.7

(22)申请日 2017.08.14

(73)专利权人 天津市丽川电力装备有限公司

地址 300300 天津市东丽区华明工业园区
滨海企业总部B16-201

(72)发明人 郭庆辰

(51)Int.Cl.

B23K 37/053(2006.01)

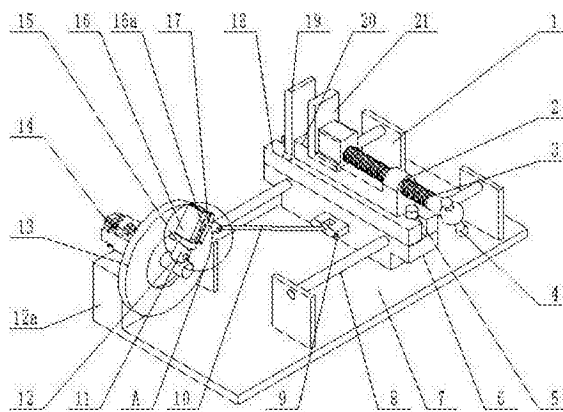
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种管件直线焊缝焊接夹持固定移动装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种管件直线焊缝焊接夹持固定移动装置,包括底板,所述底板上设置有一组支撑板,所述支撑板上安装有导杆,所述导杆上安装有移动台,所述移动台上设置有固定板,所述固定板上设置有滑台,所述滑台上安装有滑块,所述滑块上螺纹连接有丝杠,所述丝杠穿过滑台的凸台且端部安装有把手,所述移动台上一侧设置有连接柱,所述连接柱铰接连杆一端,所述连杆另一端铰接在限位钉上,所述限位钉安装在滑柱的限位孔内,所述滑柱套接在转轴上,所述转轴安装在滑槽内且穿过固定环固定在转动盘的中心轴上,所述转动盘固定在电机输出轴上,所述电机固定在电机支座上,所述电机支座固定在所述底板上。



1. 一种管件直线焊缝焊接夹持固定移动装置,包括底板(7),其特征是:所述底板(7)上设置有一组支撑板(1),所述支撑板(1)上安装有导杆(8),所述导杆(8)上安装有移动台(6),所述移动台(6)上设置有固定板(18),所述固定板(18)上设置有滑台(20),所述滑台(20)上安装有滑块(21),所述滑块(21)上螺纹连接有丝杠(3),所述丝杠(3)穿过滑台(20)的凸台(2)且端部安装有把手(4),所述移动台(6)上一侧设置有连接柱(9),所述连接柱(9)铰接连杆(10)一端,所述连杆(10)另一端铰接在限位钉(17)上,所述限位钉(17)安装在滑柱(16a)的限位孔(10a)内,所述滑柱(16a)套接在转轴(11)上,所述转轴(11)安装在滑槽(16)内且穿过固定环(15)固定在转动盘(13)的中心轴(12)上,所述转动盘(13)固定在电机(14)输出轴上,所述电机(14)固定在电机支座(12a)上,所述电机支座(12a)固定在所述底板(7)上。

2. 根据权利要求1所述的管件直线焊缝焊接夹持固定移动装置,其特征是:所述固定板(18)通过一组螺钉(5)安装在所述滑台(20)上。

一种管件直线焊缝焊接夹持固定移动装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及加紧装置领域,具体地讲,涉及一种管件直线焊缝焊接夹持固定移动装置。

背景技术

[0002] 焊接,也称作熔接,是一种以加热、高温或者高压的方式接合金属或其他热塑性材料如塑料的制造工艺及技术。不同材料的焊接,需要的夹持装置不一样,以满足工件的焊接要求,现有技术中没有一种可以调节工件运动速度的加紧装置。此为现有技术的不足之处。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种管件直线焊缝焊接夹持固定移动装置,方便调节不同材料工件的焊接加工速度要求。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种管件直线焊缝焊接夹持固定移动装置,包括底板,其特征是:所述底板上设置有一组支撑板,所述支撑板上安装有导杆,所述导杆上安装有移动台,所述移动台上设置有固定板,所述固定板上设置有滑台,所述滑台上安装有滑块,所述滑块上螺纹连接有丝杠,所述丝杠穿过滑台的凸台且端部安装有把手,所述移动台上一侧设置有连接柱,所述连接柱铰接连杆一端,所述连杆另一端铰接在限位钉上,所述限位钉安装在滑柱的限位孔内,所述滑柱套接在转轴上,所述转轴安装在滑槽内且穿过固定环固定在转动盘的中心轴上,所述转动盘固定在电机输出轴上,所述电机固定在电机支座上,所述电机支座固定在所述底板上。

[0005] 优选的,所述固定板通过一组螺钉安装在所述滑台上。

[0006] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:转动把手,使丝杠带动滑块远离滑台边缘,放入工件,转动把手,使丝杠回程,加紧工件,当所夹持工件需要高速焊接时,移动滑柱远离转动盘中心,用限位钉固定,启动电机,带动转动盘转动,进而带动转轴进行圆周运动,并实现所连接的连杆带动移动台、固定板、滑台、工件移动,对工件进行高速焊接加工;当所夹持工件需要低速焊接时,将滑柱移动至靠近转动盘中心,用限位钉固定,启动电机,带动转动盘转动,进而带动转轴进行圆周运动,并实现所连接的连杆带动移动台、固定板、滑台、工件移动,对工件进行低速焊接加工。本实用新型通过调节滑柱离转动盘中心的位置,来实现电机带动工件的运动速度,以满足不同工件的焊接要求。

附图说明

[0007] 图1和图2为本实用新型的立体结构示意图。

[0008] 图3为本实用新型的正视图。

[0009] 图4为本实用新型的侧视图。

[0010] 图5为本实用新型的俯视图。

[0011] 图6为图1中A部分局部放大图。

[0012] 图中:1、支撑板,2、凸台,3、丝杠,4、把手,5、螺钉,6、移动台,7、底板,8、导杆,9、连接柱,10、连杆,10a、限位孔,11、转轴,12、中心轴,12a、电机支座,13、转动盘,14、电机,15、固定环,16、滑槽,16a、滑柱,17、限位钉,18、固定板,19、立板,20、滑台,21、滑块。

具体实施方式

[0013] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。

[0014] 请参见图1-图6,本实用新型包括底板7,所述底板7上设置有一组支撑板1,所述支撑板1上安装有导杆8,所述导杆8上安装有移动台6,所述移动台6上设置有固定板18,所述固定板18上设置有滑台20,所述滑台20上安装有滑块21,所述滑块21上螺纹连接有丝杠3,所述丝杠3穿过滑台20的凸台2且端部安装有把手4,所述移动台6上一侧设置有连接柱9,所述连接柱9铰接连杆10一端,所述连杆10另一端铰接在限位钉17上,所述限位钉17安装在滑柱16a的限位孔10a内,所述滑柱16a套接在转轴11上,所述转轴11安装在滑槽16内且穿过固定环15固定在转动盘13的中心轴12上,所述转动盘13固定在电机14输出轴上,所述电机14固定在电机支座12a上,所述电机支座12a固定在所述底板7上。

[0015] 所述固定板18通过一组螺钉5安装在所述滑台20上。

[0016] 本实用新型工作流程为:转动把手4,使丝杠3带动滑块21远离滑台20边缘,放入工件,反向转动把手4,使丝杠3回程,加紧工件,当所夹持工件需要高速焊接时,移动滑柱16a远离转动盘13中心,用限位钉17固定,启动电机14,带动转动盘13转动,进而带动转轴11进行圆周运动,并实现所连接的连杆10带动移动台6、固定板18、滑台20、工件移动,对工件进行高速焊接加工;当所夹持工件需要低速焊接时,将滑柱16a移动至靠近转动盘13中心,用限位钉17固定,启动电机14,带动转动盘13转动,进而带动转轴11进行圆周运动,并实现所连接的连杆10带动移动台6、固定板18、滑台20、工件移动,对工件进行低速焊接加工。

[0017] 以上公开的仅为本实用新型的一个具体实施例,但是,本实用新型并非局限于此,任何本领域的技术人员能思之的变化都应落入本实用新型的保护范围。

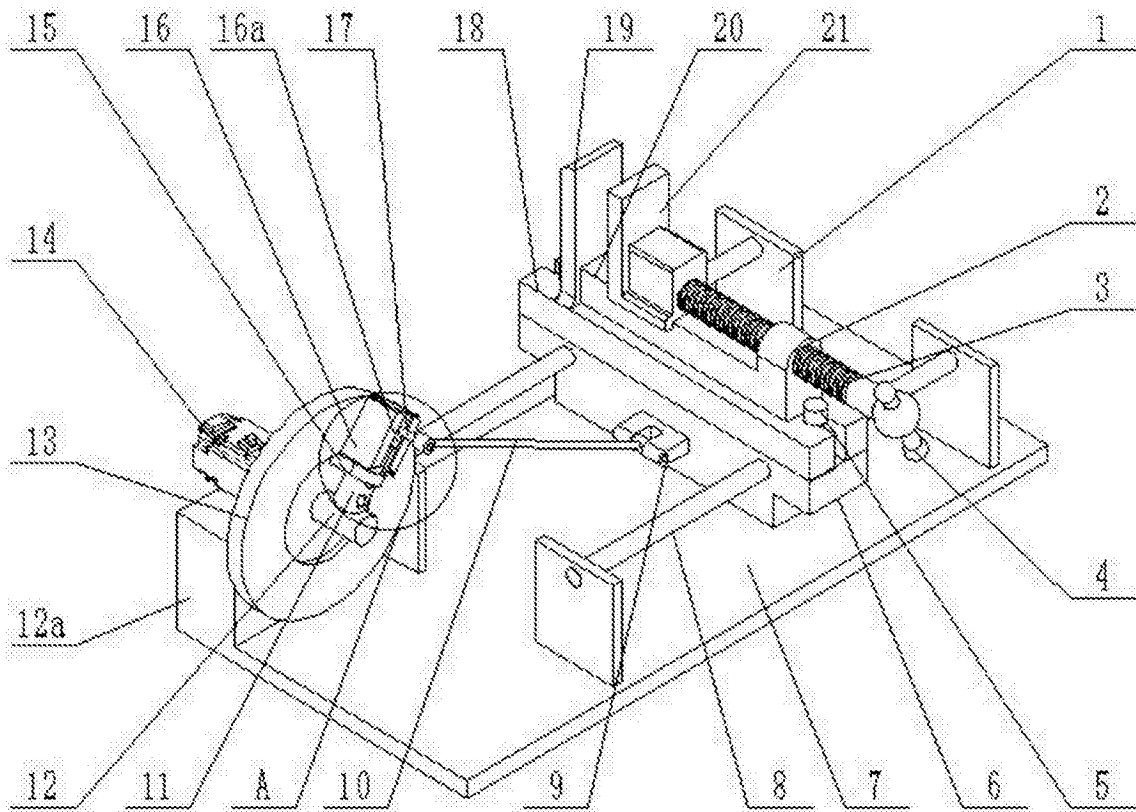


图1

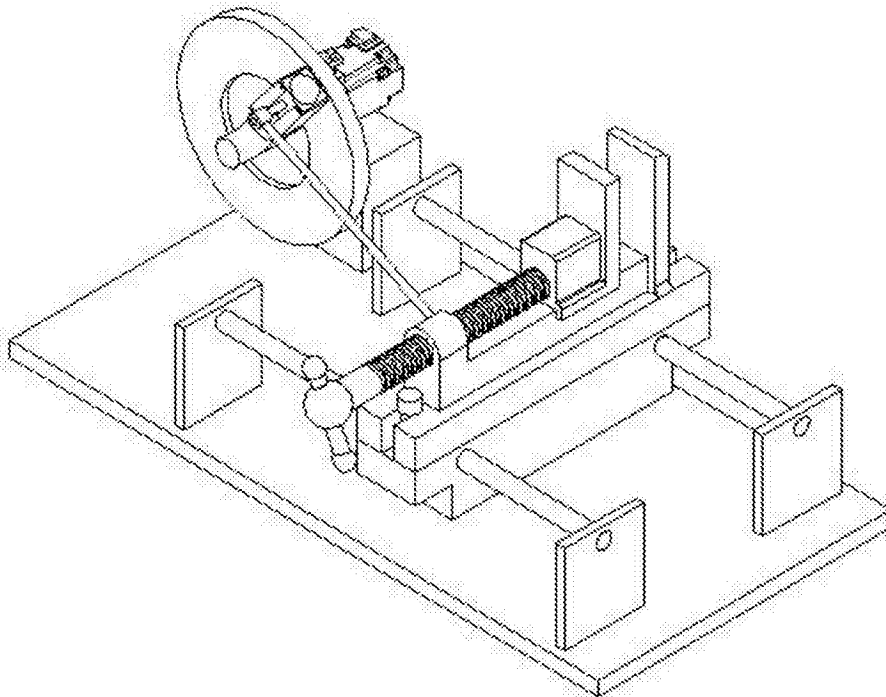


图2

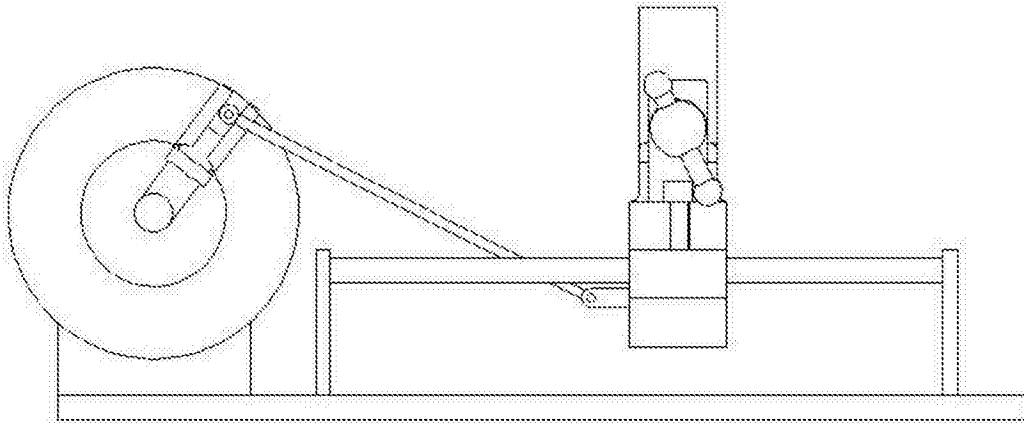


图3

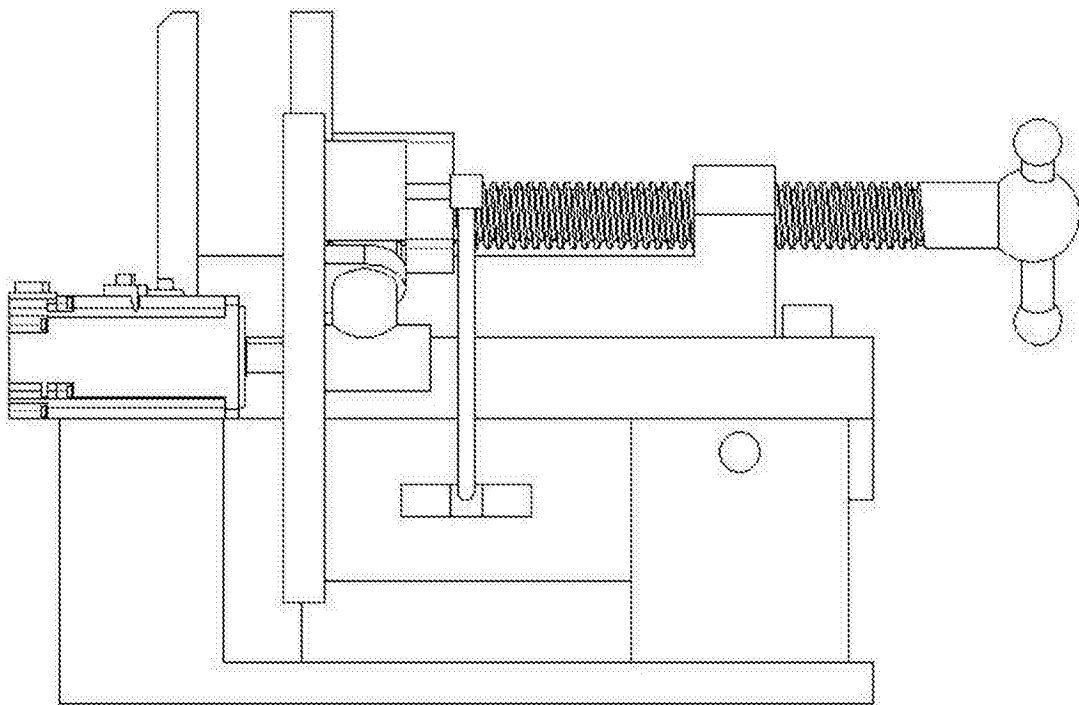


图4

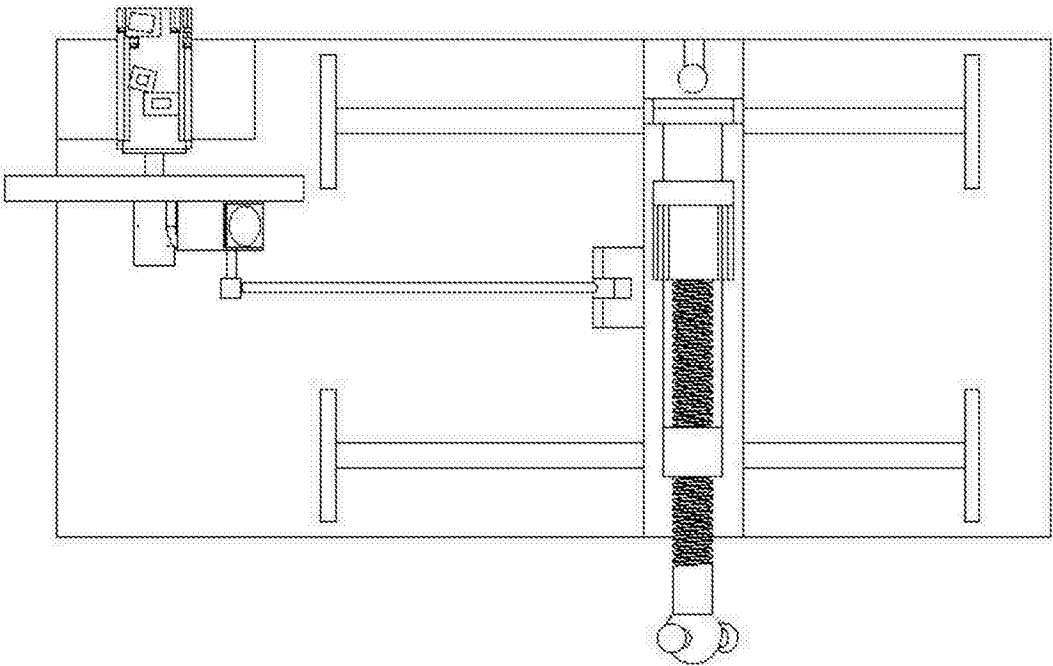


图5

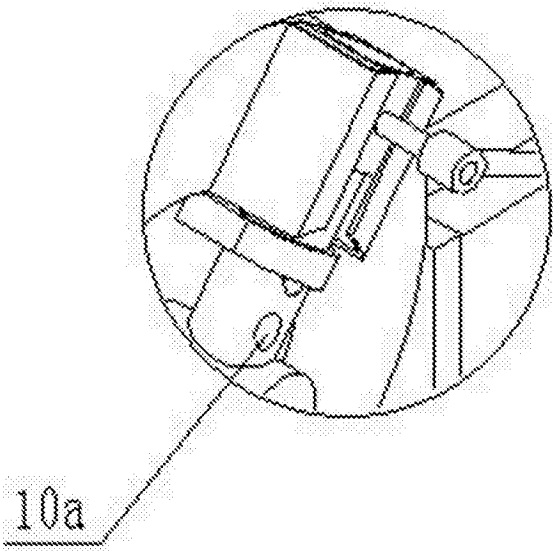


图6