



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203592274 U

(45) 授权公告日 2014. 05. 14

(21) 申请号 201320796783. X

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

(22) 申请日 2013. 12. 04

(73) 专利权人 张家港市新亨通机械制造有限公司

地址 215600 江苏省苏州市张家港市杨舍镇
晨新村张家港市新亨通机械制造有限公司

(72) 发明人 钱东明 邵磊磊 陈超 骆玲燕
路振

(74) 专利代理机构 张家港市高松专利事务所
(普通合伙) 32209

代理人 孙高

(51) Int. Cl.

B23K 37/053 (2006. 01)

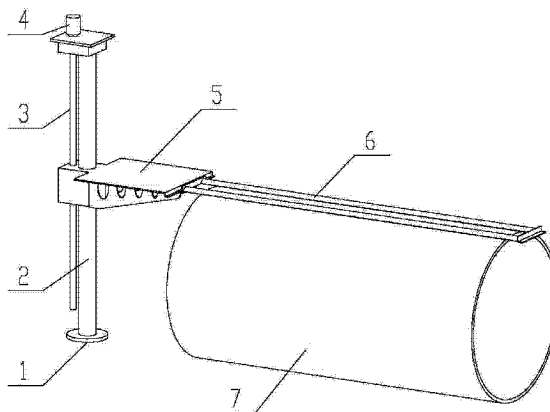
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

钢轮焊接装置

(57) 摘要

本实用新型涉及钢轮焊接装置,包括机架,机架中设置有一个竖向设置的立柱、与立柱相平行设置的丝杆和驱动丝杆转动的驱动装置,立柱和丝杆上设置有移动平台,立柱和丝杆穿设在移动平台中,并且丝杆与移动平台相螺纹连接,移动平台的上设置有水平设置的导轨,导轨上设置有焊接车。上述的钢轮焊接装置,其结构简单、使用方便。其具有升降功能,可以随着钢轮尺寸的不同将工作台的高度进行调整,从而适用于不同尺寸的钢轮,实用性很高并且适用范围很广;自动化的焊接方式,节省了人工,保证了焊接作业人员的安全,并且提高了焊接质量和焊接效率。



1. 钢轮焊接装置,其特征在于:包括机架,机架中设置有一个竖向设置的立柱、与立柱相平行设置的丝杆和驱动丝杆转动的驱动装置,立柱和丝杆上设置有移动平台,立柱和丝杆穿设在移动平台中,并且丝杆与移动平台相螺纹连接,移动平台的上设置有水平设置的导轨,导轨上设置有焊接车。

2. 根据权利要求1所述的钢轮焊接装置,其特征在于:所述的驱动装置为设置在机架顶部的电机,电机的输出轴与丝杆相连接。

钢轮焊接装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及到一种对钢轮筒体的焊缝进行焊接的钢轮焊接装置。

背景技术

[0002] 钢轮筒体的焊缝属于长度较大的直线焊缝。目前通常的焊接方式是：将钢轮水平放置并且固定以后进行手工焊接，但是手工焊接的质量不高、焊接效率较低，会大大影响钢轮的成品质量。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是：提供一种能提高焊接质量和焊接效率的钢轮焊接装置。

[0004] 为解决上述问题，本实用新型采用的技术方案是：钢轮焊接装置，包括机架，机架中设置有一个竖向设置的立柱、与立柱相平行设置的丝杆和驱动丝杆转动的驱动装置，立柱和丝杆上设置有移动平台，立柱和丝杆穿设在移动平台中，并且丝杆与移动平台相螺纹连接，移动平台的上设置有水平设置的导轨，导轨上设置有焊接车。

[0005] 所述的驱动装置为设置在机架顶部的电机，电机的输出轴与丝杆相连接。

[0006] 本实用新型的有益效果是：上述的钢轮焊接装置，其结构简单、使用方便。其具有升降功能，可以随着钢轮尺寸的不同将工作台的高度进行调整，从而适用于不同尺寸的钢轮，实用性很高并且适用范围很广；自动化的焊接方式，节省了人工，保证了焊接作业人员的安全，并且提高了焊接质量和焊接效率。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的结构示意图；

[0008] 图中：1、机架，2、立柱，3、丝杆，4、电机，5、移动平台，6、导轨，7、钢轮。

具体实施方式

[0009] 下面通过具体实施例对本实用新型所述的钢轮焊接装置作进一步的详细描述。

[0010] 如图 1 所示，钢轮焊接装置，包括机架 1，机架 1 中设置有一个竖向设置的立柱 2、与立柱 2 相平行设置的丝杆 3 和驱动丝杆 3 转动的驱动装置，所述的驱动装置为设置在机架 1 顶部的电机 4，电机 4 的输出轴与丝杆 3 相连接，立柱 2 和丝杆 3 上设置有移动平台 5，立柱 2 和丝杆 3 穿设在移动平台 5 中，并且丝杆 3 与移动平台 5 相螺纹连接，移动平台 5 的上设置有水平设置的导轨 6，导轨 6 上设置有焊接车（图中未示出）。

[0011] 上述的钢轮焊接装置在工作时，将钢轮 7 设置在导轨 6 的正下方，通过电机 4 驱动丝杆 3 转动，使得移动平台 5 上下移动至钢轮 7 焊缝处，移动时，立柱 2 起到导向的作用，接着焊接车沿导轨 6 移动实现焊接。

[0012] 上述的实施例仅例示性说明本发明创造的原理及其功效，以及部分运用的实施

例,而非用于限制本实用新型;应当指出,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

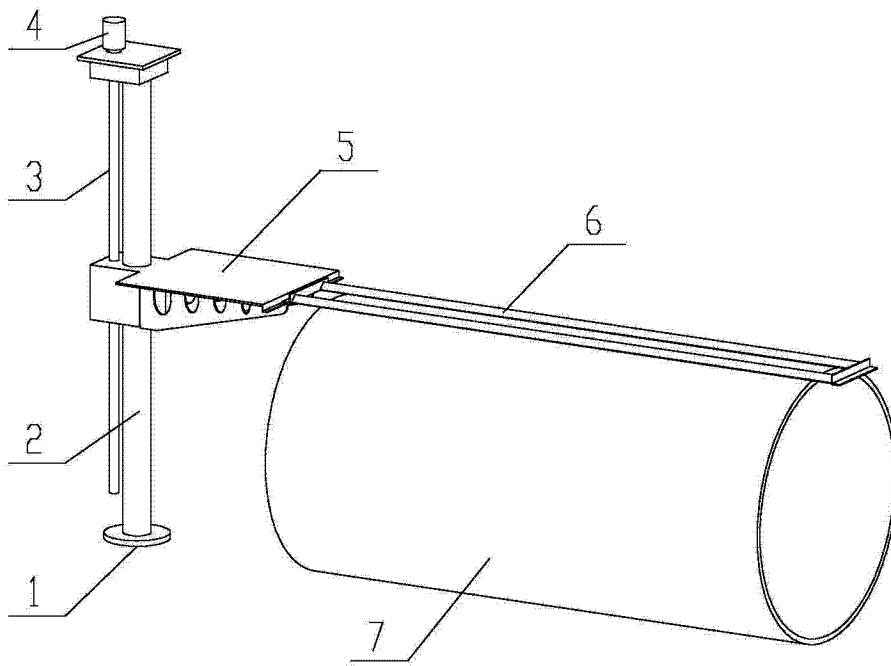


图 1