



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 215846211 U

(45) 授权公告日 2022. 02. 18

(21) 申请号 202121340693.0

(22) 申请日 2021.06.16

(73) 专利权人 上海璿晟环保技术有限公司
地址 201405 上海市奉贤区金汇镇堂富路
153号

(72) 发明人 钮光耀 周凯

(51) Int. Cl.

B23K 5/22 (2006.01)

B23K 37/047 (2006.01)

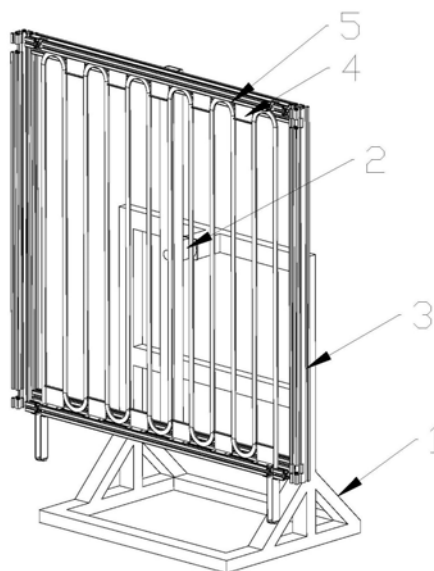
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种可旋转的焊接定位支架

(57) 摘要

本实用新型公开了一种可旋转的焊接定位支架,包括底座、框架以及连接底座和框架的旋转头,所述框架的内部高度与蛇形冷却管的高度相同,所述框架上下两端的内侧均匀错开安装有定长隔衬,所述的相邻的定长隔衬之间形成隔衬槽,所述框架的材质为铝型材。本实用新型结构简单、使用方便,成本低,采用铝型材组装成框架,安装旋转头作为旋转支点,在框架上安装定长隔衬,固定蛇形冷却管,有助于蛇形冷却管在焊接时的尺寸控制和翻面,减少火焰焊接过程中反复装夹的麻烦,防呆式的控制蛇形冷却管的长度和间距,防止变形。



1. 一种可旋转的焊接定位支架,其特征在于,包括底座(1)、框架(3)以及连接底座(1)和框架(3)的旋转头(2),所述框架(3)的内部高度与蛇形冷却管的高度相同,所述框架(3)上下两端的内侧均匀错开安装有定长隔衬(4),所述的相邻的定长隔衬(4)之间形成隔衬槽(5),蛇形冷却管的上下两端置于隔衬槽(5)的内部。

2. 根据权利要求1所述的可旋转的焊接定位支架,其特征在于,所述框架(3)的材质为铝型材。

一种可旋转的焊接定位支架

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种焊接支架,具体是一种可旋转的焊接定位支架。

背景技术

[0002] 目前市场常见的焊接工具一般有焊工台、固定夹具、自动焊接机器人。焊工台和固定夹具在进行火焰焊时,只能对一个面进行焊接,翻面时必须等冷却后再进行;同时因蛇形冷却管管展开面积较大,在翻面时也不方便,容易产生变形。自动焊接机器人使用成本高,对冷却管的摆放位置有较高要求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种操作简单、使用方便的可旋转的焊接定位支架,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:

[0005] 一种可旋转的焊接定位支架,包括底座、框架以及连接底座和框架的旋转头。

[0006] 进一步地,所述框架的内部高度与蛇形冷却管的高度相同。

[0007] 进一步地,所述框架上下两端的内侧均匀错开安装有定长隔衬。

[0008] 进一步地,所述的相邻的定长隔衬之间形成隔衬槽。

[0009] 进一步地,所述框架的材质为铝型材。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0011] 本实用新型结构简单、使用方便、成本低,采用铝型材组装成框架,安装旋转头作为旋转支点,在框架上安装定长隔衬,固定蛇形冷却管,有助于蛇形冷却管在焊接时的尺寸控制和翻面,减少火焰焊焊接过程中反复装夹的麻烦,防呆式的控制蛇形冷却管的长度和间距,防止变形。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0013] 图2为本实用新型的主视图;

[0014] 图3为本实用新型的俯视图;

[0015] 图4为本实用新型的左视图;

[0016] 图中:1-底座;2-旋转头;3-框架;4-定长隔衬;5-隔衬槽。

具体实施方式

[0017] 下面结合具体实施方式对本专利的技术方案作进一步详细地说明。

[0018] 请参阅图1-4,一种可旋转的焊接定位支架,包括底座1、框架3以及连接底座1和框架3的旋转头2。所述框架3的内部高度与蛇形冷却管的高度相同,所述框架3上下两端的内侧均匀错开安装有定长隔衬4,所述的相邻的定长隔衬4之间形成隔衬槽5。所述框架3的材

质为铝型材。

[0019] 所述可旋转的焊接定位支架在使用时,将蛇形冷却管放置于框架3的内部并用C字夹进行固定,蛇形冷却管的上下两端至于隔衬槽5的内部,使蛇形冷却管的上下两端靠住框架3上下端的直边以固定长度,蛇形冷却管的两端通过定长隔衬4固定管子间距。焊接时,先将一面上端用火焰焊焊好,绕至反面焊另一面上端,然后将框架3连着蛇形冷却管一起通过旋转头2旋转180°,再焊下端接口。如此可一次装夹,焊好四处焊接口。

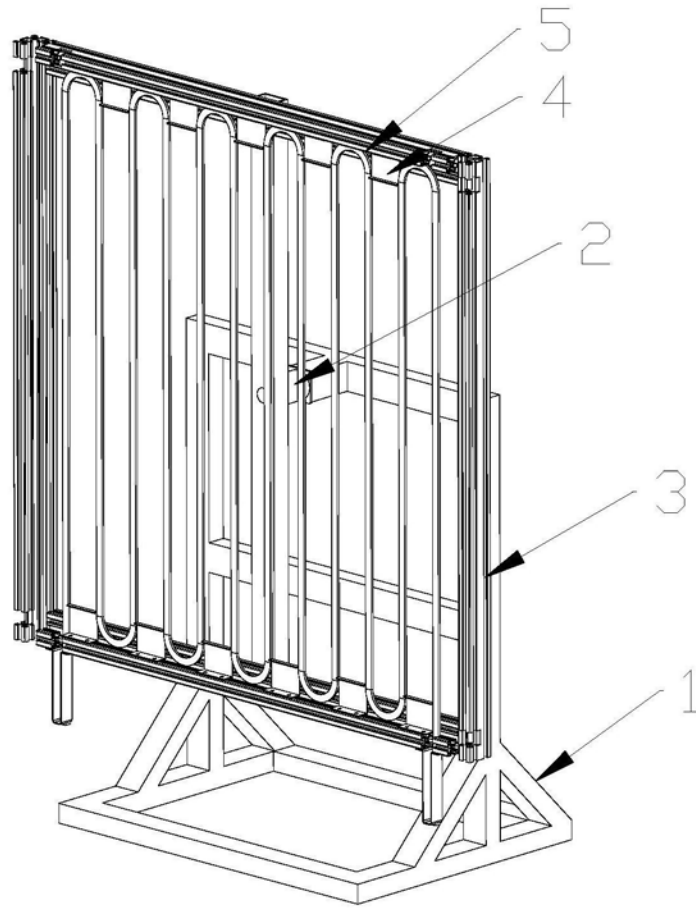


图1

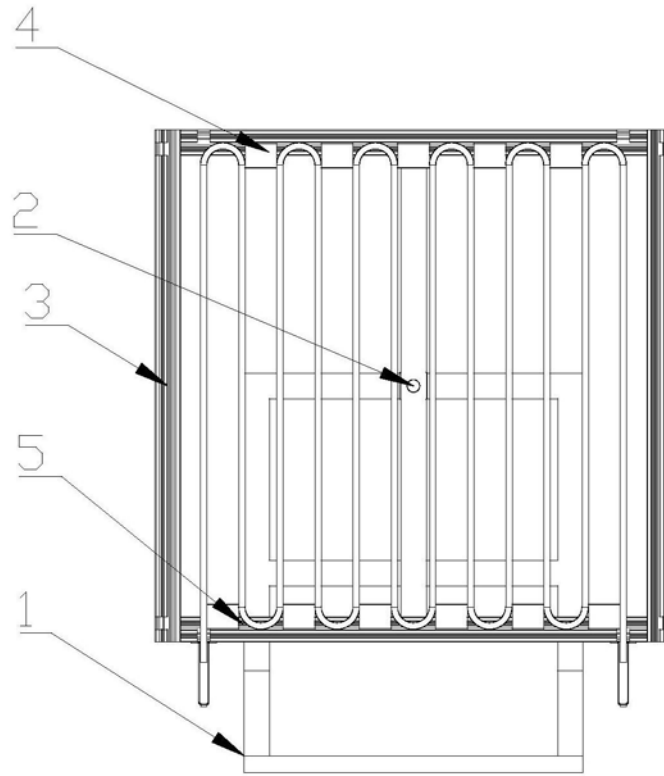


图2

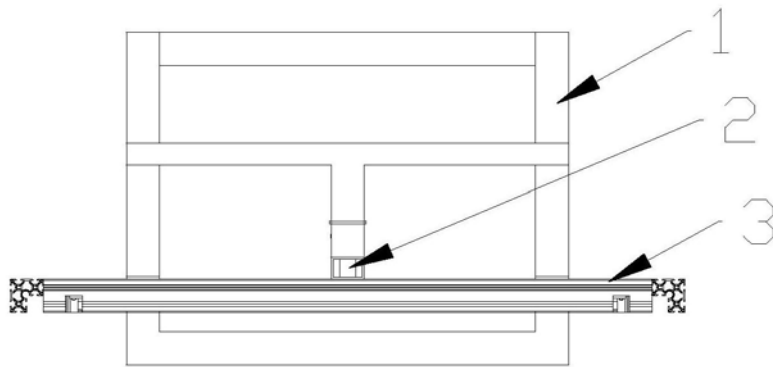


图3

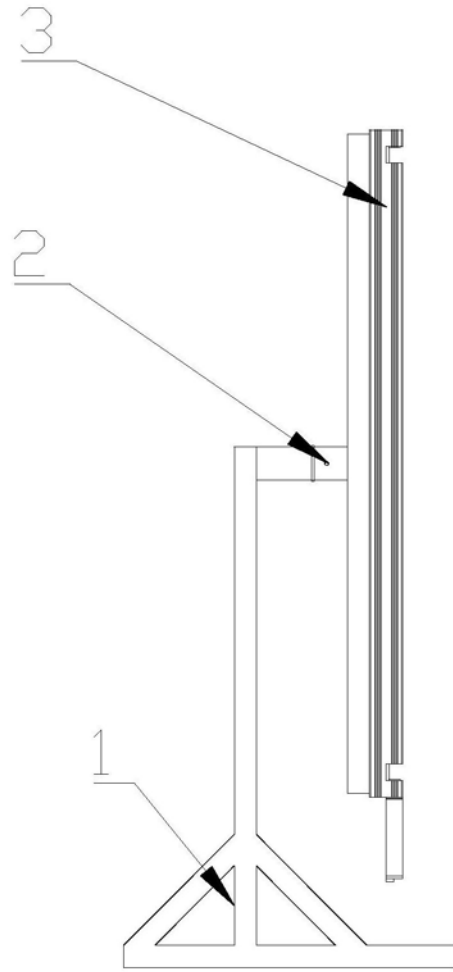


图4