(19)国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 118237806 A
(43)申请公布日 2024.06.25

(21)申请号 202410418652.0

(22)申请日 2024.04.09

(71)申请人 荆州伟胜新材料科技股份有限公司
地址 434000 湖北省荆州市公安县青吉工业园11号地块(蔬港公路以东,公安大道以南)(自主申报)

(72)发明人 傅燕华 傅宜东 傅凯 傅燕敏

(74)专利代理机构 武汉经世知识产权代理事务所(普通合伙) 42254
专利代理师 石惠芳

(51)Int.Cl.
B23K 37/00(2006.01)
B23K 37/04(2006.01)
B23K 37/02(2006.01)
B23P 23/04(2006.01)
B23K 103/04(2006.01)

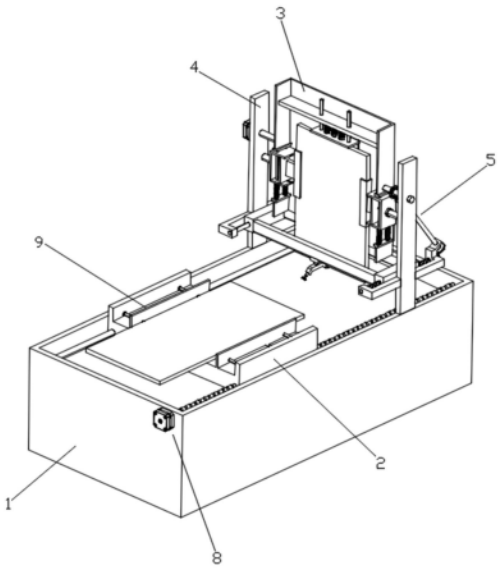
权利要求书2页 说明书6页 附图6页

(54)发明名称

一种不锈钢复合板的焊接平台及装置

(57)摘要

本发明涉及钢板焊接技术领域,公开了一种不锈钢复合板的焊接平台,包括焊接台,所述焊接台的上端面设置有水平板固定座、竖直板固定座以及位于竖直板固定座左右两侧的侧板,所述侧板上设置有调节竖直板固定座的倾角调节件,所述竖直板固定座的正面设置有竖板夹持件,背面设置有推紧部件,所述倾角调节件包括第一电机、连接第一电机输出端的转动轴、从转杆、两个连接架、第一丝杆、限位杆和焊接装置,所述转动轴连接侧板和竖直板固定座,两个所述连接架分别安装于对应侧板上。本发明具有以下优点和效果:可灵活调整钢板焊接倾角且能精准焊接,焊接精度高,使用便捷。



CN 118237806 A

1.一种不锈钢复合板的焊接平台,包括焊接台(1),其特征在于:所述焊接台(1)的上端面设置有水平板固定座(2)、竖直板固定座(3)以及位于竖直板固定座(3)左右两侧的侧板(4),所述侧板(4)上设置有调节竖直板固定座(3)的倾角调节件(5),所述竖直板固定座(3)的正面设置有竖板夹持件(6),背面设置有推紧部件(7),所述倾角调节件(5)包括第一电机(51)、连接第一电机(51)输出端的转动轴(52)、从转杆(53)、两个连接架(54)、第一丝杆(55)、限位杆(56)和焊接装置,所述转动轴(52)连接侧板(4)和竖直板固定座(3),两个所述连接架(54)分别安装于对应侧板(4)上,所述转动杆(53)与连接架(54)转动连接,所述第一丝杆(55)、限位杆(56)分别安装于两个连接架(54)上,所述转动轴(52)的一侧安装有第一锥齿(58),所述第一丝杆(55)的一端安装有第二锥齿(59),所述转动杆(53)的两端安装有分别与第一锥齿(58)和第二锥齿(59)啮合的第三锥齿(510),所述焊接装置与第一丝杆(55)螺纹连接,与限位杆(56)滑动连接。

2.根据权利要求1所述的一种不锈钢复合板的焊接平台,其特征在于:所述竖板夹持件(6)包括可竖直滑动设置于竖直板固定座(3)左右两侧壁的U型架(61),所述U型架(61)上安装有电推杆(62),所述电推杆(62)的输出端安装有推板(63),所述推板(63)上安装有T字形夹持件(64)。

3.根据权利要求2所述的一种不锈钢复合板的焊接平台,其特征在于:所述T字形夹持件(64)的一侧设置有用于固定竖板的限位槽,所述推板(63)与U型架(61)的内壁滑动配合。

4.根据权利要求3所述的一种不锈钢复合板的焊接平台,其特征在于:所述竖直板固定座(3)的左右两侧壁均安装有两个贯穿U型架(61)并与之滑动连接的竖杆(65),所述竖杆(65)的外侧套设有位于U型架(61)底部的第一弹簧(66)。

5.根据权利要求4所述的一种不锈钢复合板的焊接平台,其特征在于:所述推紧部件(7)包括固定于U型架(61)上方的挡板(71)和活动设置于挡板(71)下方的推动板(72),所述推动板(72)顶部的两侧均安装有贯穿U型架(61)的滑动杆(73),所述滑动杆(73)上套设有第二弹簧(74)。

6.根据权利要求5所述的一种不锈钢复合板的焊接平台,其特征在于:所述推紧部件(7)还包括安装于推动板(72)后端且与竖直板固定座(3)滑动连接的第一齿条(75)和转动设置于竖直板固定座(3)后侧的转动杆(76),所述转动杆(76)上安装有两个与第一齿条(75)啮合的齿轮(77)和位于两个齿轮(77)之间的棘轮(78),所述竖直板固定座(3)还设置有防止棘轮(78)回转的限位结构。

7.根据权利要求6所述的一种不锈钢复合板的焊接平台,其特征在于:所述限位结构包括固定于竖直板固定座(3)后侧的固定块(79)和活动设置于固定块(79)下方的回弹板(710),所述回弹板(710)上安装有一个固定杆(711)和一个拉杆(712),且固定杆(711)和一个拉杆(712)均与固定块(79)滑动连接,所述拉杆(712)的外侧套设有第三弹簧(713),底端安装有嵌入棘轮(78)内的棘爪(714)。

8.根据权利要求1所述的一种不锈钢复合板的焊接平台,其特征在于:所述焊接台(1)上还设置有将水平板固定座(2)推动至竖直板固定座(3)下方的位移部件(8),所述位移部件(8)包括安装于焊接台(1)上的第二电机(81)和横杆(82),所述第二电机(81)的输出端安装有第二丝杆(83),所述水平板固定座(2)与第二丝杆(83)螺纹连接,与横杆(82)滑动连接。

9.根据权利要求8所述的一种不锈钢复合板的焊接平台,其特征在于:所述水平板固定座(2)上设置有水平板夹持件(9),所述水平板夹持件(9)包括安装于水平板固定座(2)上的第三电机(91)、调节轴(92)、两个夹板(93),和两个滚轴(94),所述第三电机(91)的输出端安装有蜗杆(95),所述调节轴(92)上安装有齿盘(96)和与蜗杆(95)啮合的蜗轮(97),所述夹板(93)活动设置于水平板固定座(2)上且与两个滚轴(94)滑动连接,所述夹板(93)上还设置有与齿盘(96)啮合的第二齿条(98)。

10.一种焊接装置,其特征在于:包括如权利要求1～9任一项所述不锈钢复合板的焊接平台以及位于两个连接架(54)之间的两个连接块(511),两个所述连接块(511)之间安装有直线电导轨(512),所述直线电导轨(512)的输出端安装有第四电机(513),所述第四电机(513)的输出端安装有旋转架(514),所述旋转架(514)的一端安装有焊接头(515),另一端安装有伸缩杆(516)以及连接伸缩杆(516)的抛光盘(57)。

一种不锈钢复合板的焊接平台及装置

技术领域

[0001] 本发明涉及钢板焊接技术领域,特别涉及一种不锈钢复合板的焊接平台及装置。

背景技术

[0002] 焊接是一种以加热、高温或者高压的方式接合金属或其他热塑性材料的制造工艺及技术;现有的焊接方式为将待焊接的两个工件相互接触,在二者接触处通过加热焊剂使其熔化并覆盖于上述焊接部位,待熔融的焊剂冷却后将两个待焊接工件的接触部位牢固地连接在一起。

[0003] 在钢板焊接作业中,为了满足工件的生产需求,需要调整钢板的焊接角度,而现有技术中,大多装置对于焊接角度的调整比较,在调整好板件的倾角之后,由于位置发生变化,还需要将焊接头与焊接位置对准,操作过程较为麻烦,且容易出现人工误差,在焊接过程中,钢板也容易受到外力出现位移,从而影响焊接精度,因此有必要提出一种不锈钢复合板的焊接平台及装置来解决上述问题。

发明内容

[0004] 本发明的目的是提供一种不锈钢复合板的焊接平台及装置,具有可灵活调整钢板焊接倾角且能精准焊接,焊接精度高,使用便捷的效果。

[0005] 本发明的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现的:一种不锈钢复合板的焊接平台,包括焊接台,所述焊接台的上端面设置有水平板固定座、竖直板固定座以及位于竖直板固定座左右两侧的侧板,所述侧板上设置有调节竖直板固定座的倾角调节件,所述竖直板固定座的正面设置有竖板夹持件,背面设置有推紧部件,所述倾角调节件包括第一电机、连接第一电机输出端的转动轴、从转杆、两个连接架、第一丝杆、限位杆和焊接装置,所述转动轴连接侧板和竖直板固定座,两个所述连接架分别安装于对应侧板上,所述转动杆与连接架转动连接,所述第一丝杆、限位杆分别安装于两个连接架上,所述转动轴的一侧安装有第一锥齿,所述第一丝杆的一端安装有第二锥齿,所述转动杆的两端安装有分别与第一锥齿和第二锥齿啮合的第三锥齿,所述焊接装置与第一丝杆螺纹连接,与限位杆滑动连接。

[0006] 通过采用上述技术方案,在调节竖直板固定座上钢板倾角时,由第一电机驱动转动轴,使竖直板固定座带动所夹持的钢板进行翻转,从而调节倾角,在调节钢板倾角的同时,转动轴带动第一锥齿旋转,并啮合推动第三锥齿转动,其下端啮合推动第二锥齿旋转,使得第一锥齿转动,通过限位杆的限位,可推动焊接装置向一侧滑移,在竖向钢板调节倾角的过程中,其与水平钢板的焊接位置发生位移,可同时控制焊接装置和焊接位置同步移动,使其始终保持一致,不需要额外调整焊接装置,且焊接精度更高,装置使用更加便捷。

[0007] 本发明的进一步设置为:所述竖板夹持件包括可竖直滑动设置于竖直板固定座左右两侧壁的U型架,所述U型架上安装有电推杆,所述电推杆的输出端安装有推板,所述推板上安装有T字形夹持件。

[0008] 通过采用上述技术方案,在竖向钢板置于竖直板固定座内时,驱动两侧的电推杆,使推板推动两个U型架靠近并将钢板夹紧,在钢板倾角调节的过程中,钢板受自重带动两侧的U型架向下滑动,使竖向钢板的底部始终与水平钢板紧贴,便于焊接。

[0009] 本发明的进一步设置为:所述T字形夹持件的一侧设置有用于固定竖板的限位槽,所述推板与U型架的内壁滑动配合。

[0010] 通过采用上述技术方案,使推板可以平稳滑移,并带动T字形夹持件将竖向钢板稳定夹持。

[0011] 本发明的进一步设置为:所述竖直板固定座的左右两侧壁均安装有两个贯穿U型架并与之滑动连接的竖杆,所述竖杆的外侧套设有位于U型架底部的第一弹簧。

[0012] 通过采用上述技术方案,在竖向钢板夹持于竖直板固定座后,钢板受自重挤压第一弹簧,第一弹簧的回弹力避免钢板在调整倾角时,直接下落至底部。

[0013] 本发明的进一步设置为:所述推紧部件包括固定于U型架上方的挡板和活动设置于挡板下方的推动板,所述推动板顶部的两侧均安装有贯穿U型架的滑动杆,所述滑动杆上套设有第二弹簧。

[0014] 通过采用上述技术方案,由第二弹簧的弹力使推动板与钢板的上端贴合,两侧滑动杆的滑动限位使推动板移动稳定,防止钢板在定位后,受外力作用上移。

[0015] 本发明的进一步设置为:所述推紧部件还包括安装于推动板后端且与竖直板固定座滑动连接的第一齿条和转动设置于竖直板固定座后侧的转动杆,所述转动杆上安装有两个与第一齿条啮合的齿轮和位于两个齿轮之间的棘轮,所述竖直板固定座还设置有防止棘轮回转的限位结构。

[0016] 通过采用上述技术方案,在钢板逐步转向竖直状态时,推动板下移,带动两个第一齿条下滑,并通过啮合推动两个齿轮旋转,使转动杆以及棘轮朝一个方向转动,在调整好钢板位置后,限位结构可避免棘轮回转,从而防止推动板上移,进一步避免焊接时,钢板受外力影响而向上滑动,使得焊接精度更高。

[0017] 本发明的进一步设置为:所述限位结构包括固定于竖直板固定座后侧的固定块和活动设置于固定块下方的回弹板,所述回弹板上安装有一个固定杆和一个拉杆,且固定杆和一个拉杆均与固定块滑动连接,所述拉杆的外侧套设有第三弹簧,底端安装有嵌入棘轮内的棘爪。

[0018] 通过采用上述技术方案,在转动杆带动棘轮向竖直板固定座一侧转动时,可推动棘爪以及回弹板和第三弹簧整体伸缩,但棘爪可防止棘轮逆向转动,从而对钢板进行有效定位,在钢板焊接完后,可通过上拉拉杆,使转动杆以及棘轮不受限,使得钢板可以被取出。

[0019] 本发明的进一步设置为:所述焊接台上还设置有将水平板固定座推动至竖直板固定座下方的位移部件,所述位移部件包括安装于焊接台上的第二电机和横杆,所述第二电机的输出端安装有第二丝杆,所述水平板固定座与第二丝杆螺纹连接,与横杆滑动连接。

[0020] 通过采用上述技术方案,在水平钢板被固定于水平板固定座上后,驱动第二电机使第二丝杆旋转,通过横杆的限位推动水平钢板向竖直板固定座下方移动,从而方便进行焊接。

[0021] 本发明的进一步设置为:所述水平板固定座上设置有水平板夹持件,所述水平板夹持件包括安装于水平板固定座上的第三电机、调节轴、两个夹板,和两个滚轴,所述第三

电机的输出端安装有蜗杆,所述调节轴上安装有齿盘和与蜗杆啮合的蜗轮,所述夹板活动设置于水平板固定座上且与两个滚轴滑动连接,所述夹板上还设置有与齿盘啮合的第二齿条。

[0022] 通过采用上述技术方案,将水平钢板置于水平板固定座上,由第三电机控制蜗杆旋转,使蜗轮转动,并通过调节轴带动齿盘旋转,从而推动两侧的第二齿条相互远离或靠近,可将钢板夹持固定于水平板固定座上。

[0023] 本发明的进一步设置为:一种焊接装置,包括上述焊接平台以及位于两个连接架之间的两个连接块,两个所述连接块之间安装有直线电导轨,所述直线电导轨的输出端安装有第四电机,所述第四电机的输出端安装有旋转架,所述旋转架的一端安装有焊接头,另一端安装有伸缩杆以及连接伸缩杆的抛光盘。

[0024] 通过采用上述技术方案,在焊接角度和焊接装置位置调节完毕后,通过驱动两个直线电导轨和焊接头,可同时对钢板的两面进行焊接,在焊接完后,由第四电机控制旋转架转动,使焊接头与抛光盘的位置互换,伸缩杆使得抛光盘贴合焊接位置,直线电导轨推动抛光盘滑移,可自动将焊疤抛光,集焊接抛光一体化,从而大大提高其焊接加工效率。

[0025] 本发明的有益效果是:

[0026] 1、本发明,通过第一电机驱动转动轴,使竖直板固定座带动所夹持的钢板进行翻转,从而调节倾角,在调节钢板倾角的同时,转动轴带动第一锥齿旋转,并啮合推动第三锥齿转动,其下端啮合推动第二锥齿旋转,使得第一锥齿转动,通过限位杆的限位,可推动焊接装置向一侧滑移,在竖向钢板调节倾角的过程中,其与水平钢板的焊接位置发生位移,可同时控制焊接装置和焊接位置同步移动,使其始终保持一致,不需要额外调整焊接装置,且焊接精度更高,装置使用更加便捷。

[0027] 2、本发明,在调整竖直钢板倾角的过程中,钢板逐步转向竖直状态,推动板下移,带动两个第一齿条下滑,并通过啮合推动两个齿轮旋转,使转动杆以及棘轮朝一个方向转动,可推动棘爪以及回弹板和第三弹簧整体伸缩,但棘爪可防止棘轮逆向转动,从而对钢板进行有效定位,在调整好钢板位置后,限位结构可避免棘轮回转,从而防止推动板上移,进一步避免焊接时,钢板受外力影响而向上滑动,使得焊接精度更高。

[0028] 3、本发明,在焊接角度和焊接装置位置调节完毕后,通过驱动两个直线电导轨和焊接头,可同时对钢板的两面进行焊接,在焊接完后,由第四电机控制旋转架转动,使焊接头与抛光盘的位置互换,伸缩杆使得抛光盘贴合焊接位置,直线电导轨推动抛光盘滑移,可自动将焊疤抛光,集焊接抛光一体化,从而大大提高其焊接加工效率。

附图说明

[0029] 为了更清楚地说明本发明实施例中的技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0030] 图1是本发明一种不锈钢复合板的焊接平台及装置的整体结构图。

[0031] 图2是本发明图1中竖直板固定座与倾角调节件的连接结构图。

[0032] 图3是本发明图1中倾角调节件以及焊接装置的结构图。

[0033] 图4是本发明图3中焊接装置的结构图。

[0034] 图5是本发明图2中竖板夹持件的结构图。

[0035] 图6是本发明图2中推紧部件前部分的结构图。

[0036] 图7是本发明图2中推紧部件后部分的结构图。

[0037] 图8是本发明图7中限位结构的整体结构图。

[0038] 图9是本发明图1中水平板夹持件的整体结构图。

[0039] 图10是本发明图9中调节轴的整体结构图。

[0040] 图中,1、焊接台;2、水平板固定座;3、竖直板固定座;4、侧板;5、倾角调节件;51、第一电机;52、转动轴;53、从转杆;54、连接架;55、第一丝杆;56、限位杆;57、抛光盘;58、第一锥齿;59、第二锥齿;510、第三锥齿;511、连接块;512、直线电导轨;513、第四电机;514、旋转架;515、焊接头;516、伸缩杆;6、竖板夹持件;61、U型架;62、电推杆;63、推板;64、T字形夹持件;65、竖杆;66、第一弹簧;7、推紧部件;71、挡板;72、推动板;73、滑动杆;74、第二弹簧;75、第一齿条;76、转动杆;77、齿轮;78、棘轮;79、固定块;710、回弹板;711、固定杆;712、拉杆;713、第三弹簧;714、棘爪;8、位移部件;81、第二电机;82、横杆;83、第二丝杆;9、水平板夹持件;91、第三电机;92、调节轴;93、夹板;94、滚轴;95、蜗杆;96、齿盘;97、蜗轮;98、第二齿条。

具体实施方式

[0041] 下面将结合具体实施例对本发明的技术方案进行清楚、完整地描述。显然,所描述的实施例仅仅是本发明的一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0042] 如图1、图2、图3所示,一种不锈钢复合板的焊接平台,包括焊接台1,焊接台1的上端面设置有水平板固定座2、竖直板固定座3以及位于竖直板固定座3左右两侧的侧板4,侧板4上设置有调节竖直板固定座3的倾角调节件5,竖直板固定座3的正面设置有竖板夹持件6,背面设置有推紧部件7,倾角调节件5包括第一电机51、连接第一电机51输出端的转动轴52、从转杆53、两个连接架54、第一丝杆55、限位杆56和焊接装置,转动轴52连接侧板4和竖直板固定座3,两个连接架54分别安装于对应侧板4上,转动杆53与连接架54转动连接,第一丝杆55、限位杆56分别安装于两个连接架54上,转动轴52的一侧安装有第一锥齿58,第一丝杆55的一端安装有第二锥齿59,转动杆53的两端安装有分别与第一锥齿58和第二锥齿59啮合的第三锥齿510,焊接装置与第一丝杆55螺纹连接,与限位杆56滑动连接。

[0043] 在调节竖直板固定座3上钢板倾角时,由第一电机51驱动转动轴52,使竖直板固定座3带动所夹持的钢板进行翻转,从而调节倾角,在调节钢板倾角的同时,转动轴52带动第一锥齿58旋转,并啮合推动第三锥齿510转动,其下端啮合推动第二锥齿59旋转,使得第一锥齿55转动,通过限位杆56的限位,可推动焊接装置向一侧滑移,在竖向钢板调节倾角的过程中,其与水平钢板的焊接位置发生位移,可同时控制焊接装置和焊接位置同步移动,使其始终保持一致,不需要额外调整焊接装置,且焊接精度更高,装置使用更加便捷。

[0044] 如图2、图5所示,竖板夹持件6包括可竖直滑动设置于竖直板固定座3左右两侧壁的U型架61,U型架61上安装有电推杆62,电推杆62的输出端安装有推板63,推板63上安装有T字形夹持件64,T字形夹持件64的一侧设置有用于固定竖板的限位槽,推板63与U型架61的

内壁滑动配合,竖直板固定座3的左右两侧壁均安装有两个贯穿U型架61并与之滑动连接的竖杆65,竖杆65的外侧套设有位于U型架61底部的第一弹簧66。

[0045] 在竖向钢板置于竖直板固定座3内时,驱动两侧的电推杆62,使推板63推动两个U型架61靠近并将钢板夹紧,在钢板倾角调节的过程中,钢板受自重带动两侧的U型架61向下滑动,使竖向钢板的底部始终与水平钢板紧贴,便于焊接,推板63与U型架61的内壁滑动配合使推板63可以平稳滑移,并带动T字形夹持件64将竖向钢板稳定夹持,在竖向钢板夹持于竖直板固定座3后,钢板受自重挤压第一弹簧66,第一弹簧66的回弹力避免钢板在调整倾角时,直接下落至底部。

[0046] 如图6、图7、图8所示,推紧部件7包括固定于U型架61上方的挡板71和活动设置于挡板71下方的推动板72,推动板72顶部的两侧均安装有贯穿U型架61的滑动杆73,滑动杆73上套设有第二弹簧74,推紧部件7还包括安装于推动板72后端且与竖直板固定座3滑动连接的第一齿条75和转动设置于竖直板固定座3后侧的转动杆76,转动杆76上安装有两个与第一齿条75啮合的齿轮77和位于两个齿轮77之间的棘轮78,竖直板固定座3还设置有防止棘轮78回转的限位结构,限位结构包括固定于竖直板固定座3后侧的固定块79和活动设置于固定块79下方的回弹板710,回弹板710上安装有一个固定杆711和一个拉杆712,且固定杆711和一个拉杆712均与固定块79滑动连接,拉杆712的外侧套设有第三弹簧713,底端安装有嵌入棘轮78内的棘爪714。

[0047] 由第二弹簧74的弹力使推动板72与钢板的上端贴合,两侧滑动杆73的滑动限位使推动板72移动稳定,防止钢板在定位后,受外力作用上移,在钢板逐步转向竖直状态时,推动板72下移,带动两个第一齿条75下滑,并通过啮合推动两个齿轮77旋转,使转动杆76以及棘轮78朝一个方向转动,在调整好钢板位置后,限位结构可避免棘轮78回转,从而防止推动板72上移,进一步避免焊接时,钢板受外力影响而向上滑动,使得焊接精度更高,在转动杆76带动棘轮78向竖直板固定座3一侧转动时,可推动棘爪714以及回弹板710和第三弹簧713整体伸缩,但棘爪714可防止棘轮78逆向转动,从而对钢板进行有效定位,在钢板焊接完后,可通过上拉拉杆712,使转动杆76以及棘轮78不受限,使得钢板可以被取出。

[0048] 如图9所示,焊接台1上还设置有将水平板固定座2推动至竖直板固定座3下方的位移部件8,位移部件8包括安装于焊接台1上的第二电机81和横杆82,第二电机81的输出端安装有第二丝杆83,水平板固定座2与第二丝杆83螺纹连接,与横杆82滑动连接,在水平钢板被固定于水平板固定座2上后,驱动第二电机81使第二丝杆83旋转,通过横杆82的限位推动水平钢板向竖直板固定座3下方移动,从而方便进行焊接。

[0049] 如图9、图10所示,水平板固定座2上设置有水平板夹持件9,水平板夹持件9包括安装于水平板固定座2上的第三电机91、调节轴92、两个夹板93,和两个滚轴94,第三电机91的输出端安装有蜗杆95,调节轴92上安装有齿盘96和与蜗杆95啮合的蜗轮97,夹板93活动设置于水平板固定座2上且与两个滚轴94滑动连接,夹板93上还设置有与齿盘96啮合的第二齿条98,将水平钢板置于水平板固定座2上,由第三电机91控制蜗杆95旋转,使蜗轮97转动,并通过调节轴92带动齿盘96旋转,从而推动两侧的第二齿条98相互远离或靠近,可将钢板夹持固定于水平板固定座2上。

[0050] 如图3、图4所示,一种焊接装置,包括上述焊接平台以及位于两个连接架54之间的两个连接块511,两个连接块511之间安装有直线电导轨512,直线电导轨512的输出端安装

有第四电机513,第四电机513的输出端安装有旋转架514,旋转架514的一端安装有焊接头515,另一端安装有伸缩杆516以及连接伸缩杆516的抛光盘57。

[0051] 在焊接角度和焊接装置位置调节完毕后,通过驱动两个直线电导轨512和焊接头515,可同时对钢板的两面进行焊接,在焊接完后,由第四电机513控制旋转架514转动,使焊接头515与抛光盘57的位置互换,伸缩杆516使得抛光盘57贴合焊接位置,直线电导轨512推动抛光盘57滑移,可自动将焊疤抛光,集焊接抛光一体化,从而大大提高其焊接加工效率。

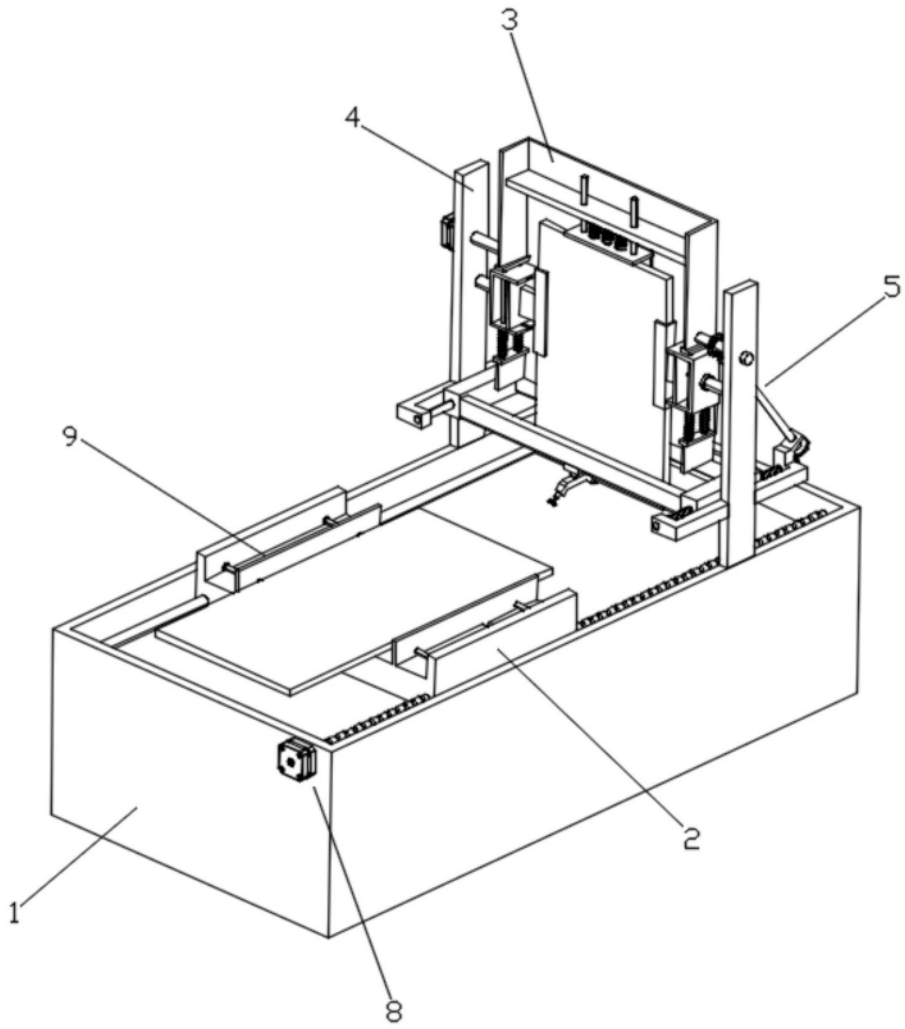


图1

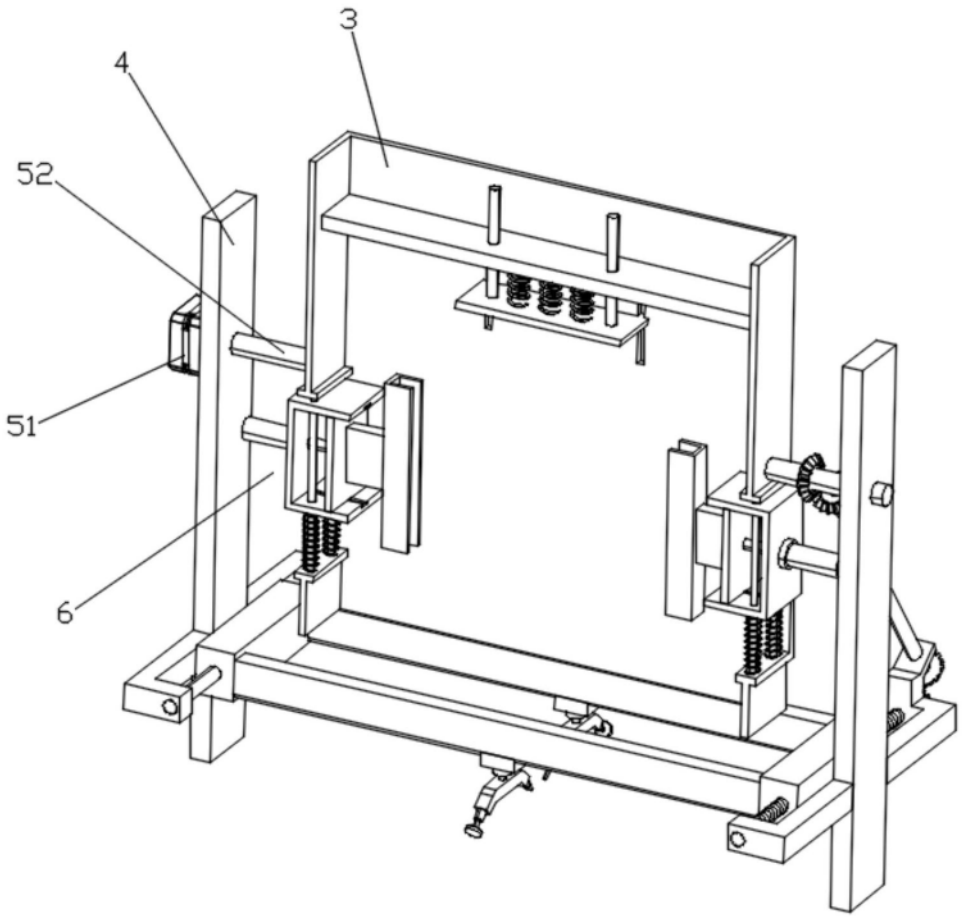


图2

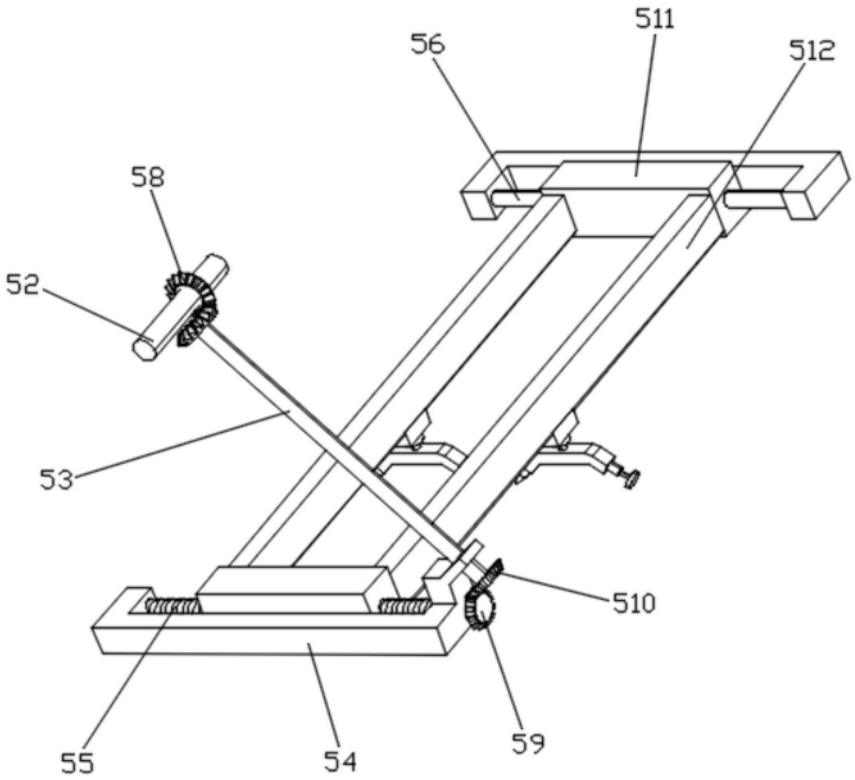


图3

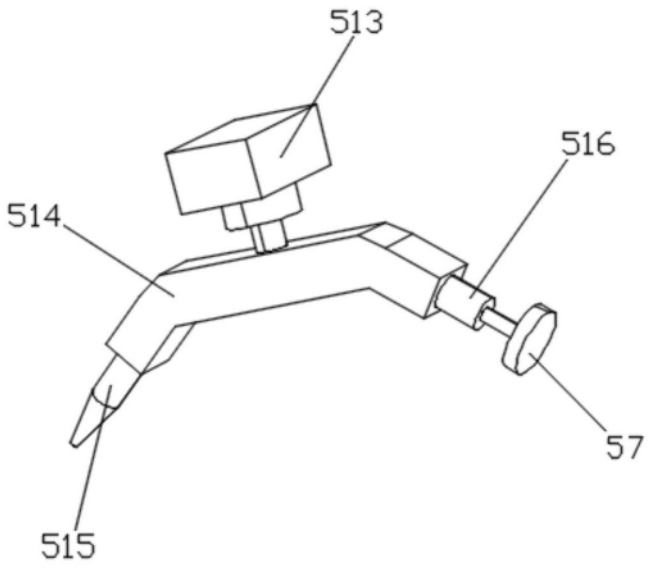


图4

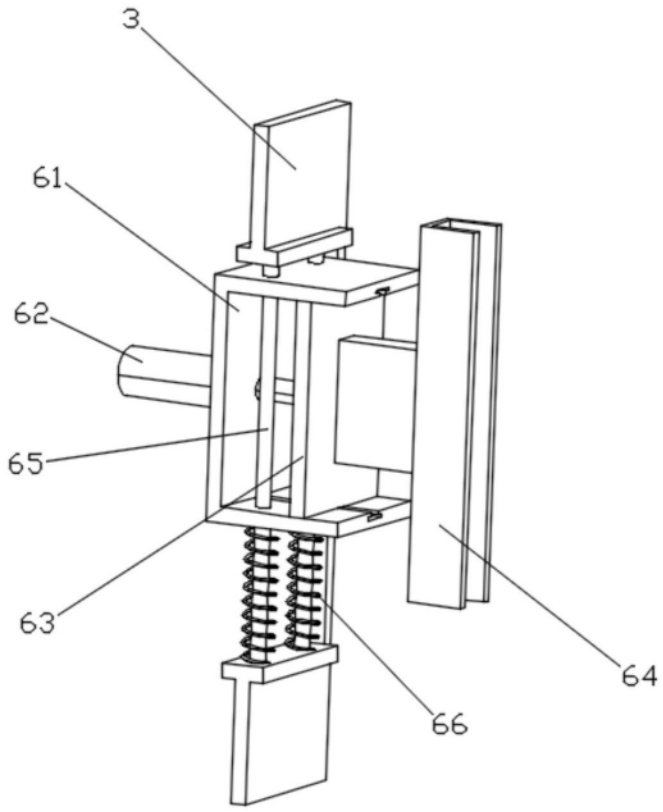


图5

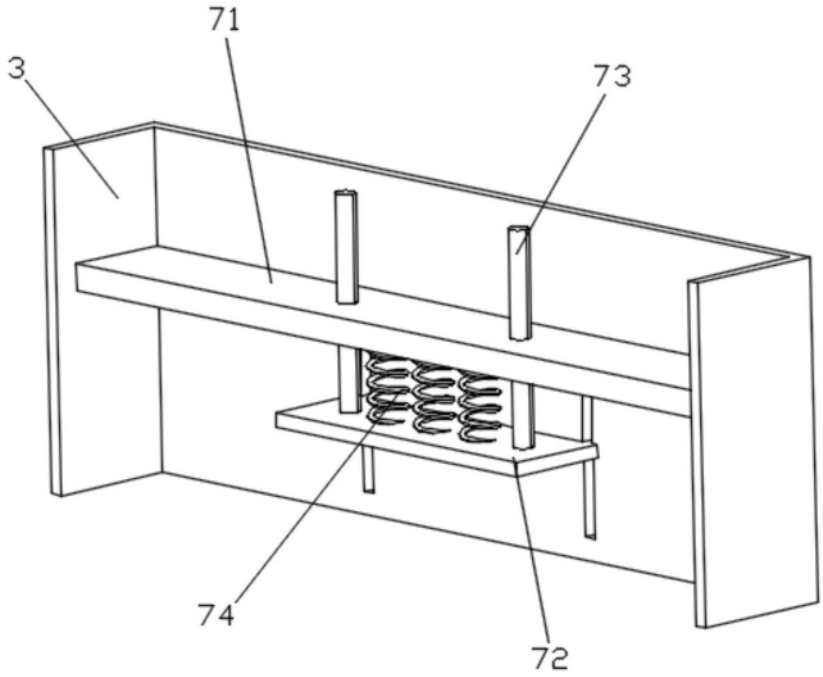


图6

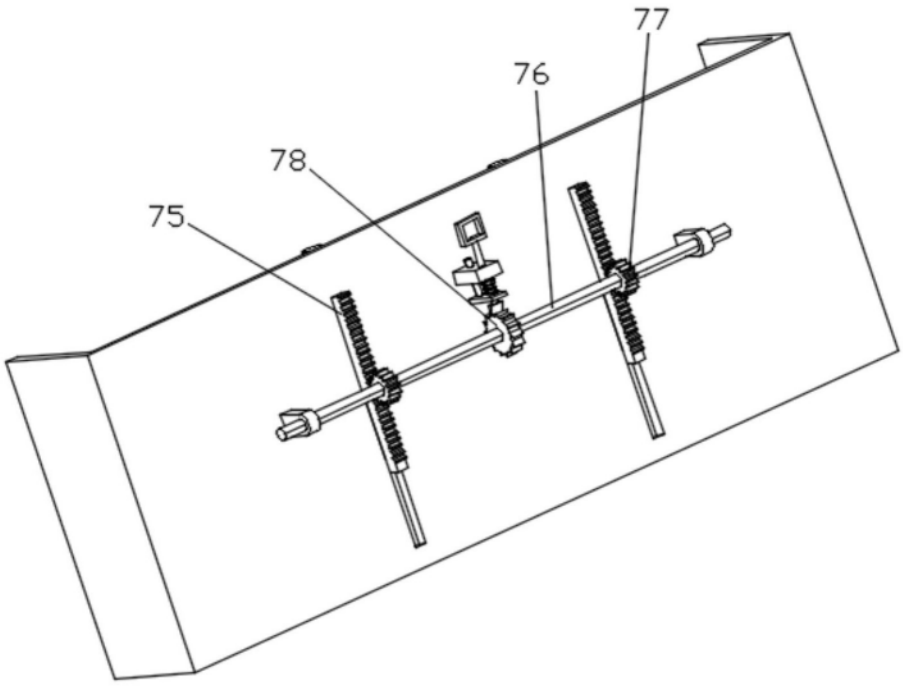


图7

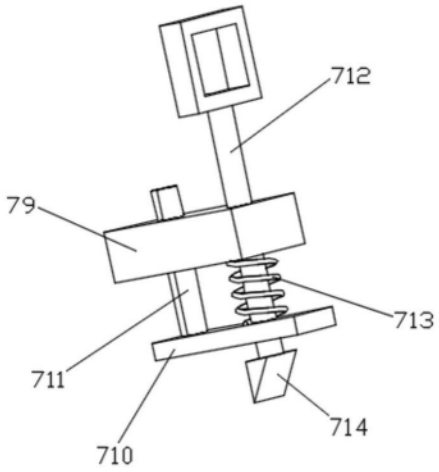


图8

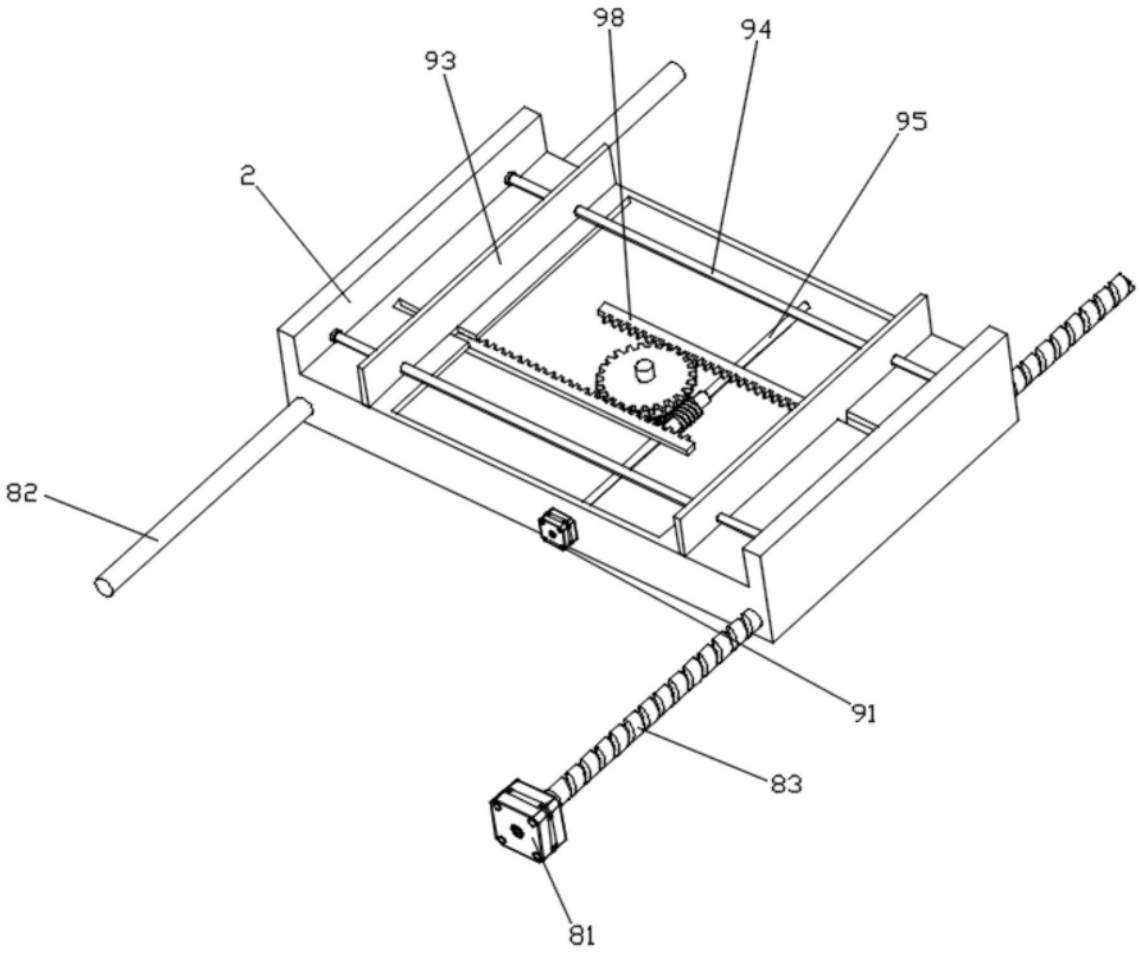


图9

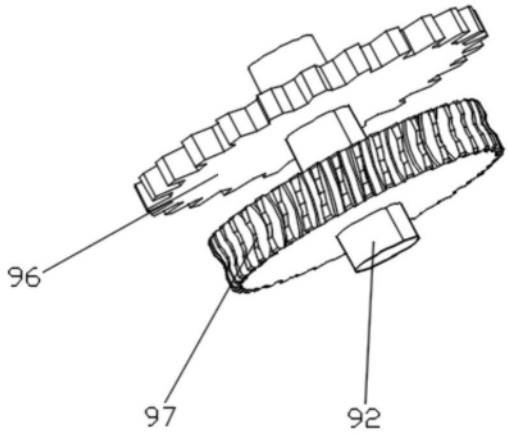


图10