



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105269205 A

(43) 申请公布日 2016. 01. 27

(21) 申请号 201510722658. 8

(22) 申请日 2015. 10. 31

(71) 申请人 济南华信自动化工程有限公司

地址 251600 山东省济南市商河县城区产业
园

(72) 发明人 赵永文 王春凯 赵厚勇 单长正
张若虎 孙广田

(74) 专利代理机构 济南泉城专利商标事务所
37218

代理人 张贵宾

(51) Int. Cl.

B23K 37/04(2006. 01)

B23K 37/00(2006. 01)

B23K 101/22(2006. 01)

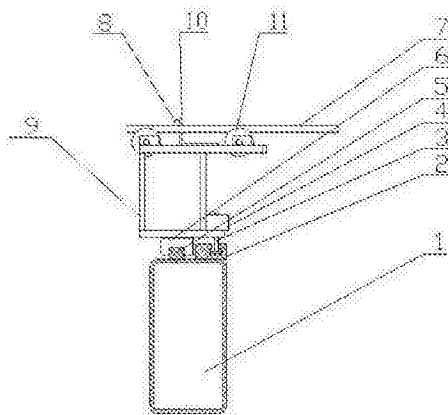
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种钢筋网片焊接用导向机构

(57) 摘要

本发明公开了一种钢筋网片焊接用导向机构包括导向座、限位座、固定梁、滚轮和导向座固定装置；所述导向座与固定梁滑动连接；导向座上方设有可自由转动的滚轮，该滚轮上放置有竖向钢筋；所述限位座固定在导向座上方，横向钢筋紧贴限位座一侧。本发明能够在钢筋网片焊接过程中对钢筋进行定位和导向，防止焊接过程中钢筋发生歪斜，影响焊接质量，操作简单，使用方便。



1. 一种钢筋网片焊接用导向机构,其特征在于:包括导向座(9)、限位座(10)、固定梁(1)、滚轮(11)和导向座固定装置;所述导向座(9)与固定梁(1)滑动连接;导向座(9)上方设有可自由转动的滚轮(11),该滚轮(11)上放置有竖向钢筋(7);所述限位座(10)固定在导向座(9)上方,横向钢筋(8)紧贴在限位座(10)一侧。

2. 根据权利要求1所述的一种钢筋网片焊接用导向机构,其特征在于:所述导向座(9)下方安装有滑块(6),所述固定梁(1)上方安装有直线导轨(5),滑块(6)与直线导轨(5)滑动连接。

3. 根据权利要求1所述的一种钢筋网片焊接用导向机构,其特征在于:所述导向座固定装置包括T形槽板(2)、T形螺栓(3)和锁紧螺母(4),T形槽板(2)安装在固定梁(1)上方,T形螺栓(3)安装在导向座(9)下方,该T形螺栓(3)卡在T形槽板(2)与T形槽板(2)滑动连接,T形螺栓(3)上方设有锁紧该T形螺栓(3)的锁紧螺母(4)。

4. 根据权利要求1-3所述的一种钢筋网片焊接用导向机构,其特征在于:滚轮(11)安装在轮轴(13)上,轮轴(13)通过压块(12)固定在导向座(9)上方。

5. 根据权利要求4所述的一种钢筋网片焊接用导向机构,其特征在于:所述滚轮(11)上设有限制竖向钢筋(7)滚动的V形槽。

一种钢筋网片焊接用导向机构

技术领域

[0001] 本发明属于机械设备技术领域,具体涉及一种钢筋网片焊接用导向机构。

背景技术

[0002] 钢筋网片在建筑上的使用极为普遍,且随着建筑标准化的提高,对钢筋规格、尺寸和焊接质量的要求也越来越高,过去钢筋网片主要采用人工焊接的方式,焊接效率低,人为操作误差大,焊接的钢筋网片网眼不均匀,质量差。现有的自动焊接机虽然提高了焊接效率,但标准化程度低,不能对钢筋进行精确定位和导向,焊接质量差,不能满足建筑用钢筋网片的标准。

发明内容

[0003] 为弥补现有技术的不足,本发明提供一种钢筋网片焊接用导向机构,满足不同规格钢筋的焊接定位需求,操作简单,使用方便。

[0004] 本发明是通过如下技术方案实现的:

一种钢筋网片焊接用导向机构,其特殊之处在于:包括导向座、限位座、固定梁、滚轮和导向座固定装置;所述导向座与固定梁滑动连接;导向座上方设有可自由转动的滚轮,该滚轮上放置有竖向钢筋;所述限位座固定在导向座上方,横向钢筋紧贴在限位座一侧。

[0005] 本发明的钢筋网片焊接用导向机构,所述导向座下方安装有滑块,所述固定梁上方安装有直线导轨,滑块与直线导轨滑动连接。

[0006] 本发明的钢筋网片焊接用导向机构,所述导向座固定装置包括 T 形槽板、T 形螺栓和锁紧螺母,T 形槽板安装在固定梁上方,T 形螺栓安装在导向座下方,该 T 形螺栓卡在 T 形槽板与 T 形槽板滑动连接,T 形螺栓上方设有锁紧该 T 形螺栓的锁紧螺母。

[0007] 进一步,本发明的钢筋网片焊接用导向机构,滚轮安装在轮轴上,轮轴通过压块固定在导向座上方;所述滚轮上设有限制竖向钢筋滚动的 V 形槽。

[0008] 本发明的有益效果是:本发明能够在钢筋网片焊接过程中对钢筋进行定位和导向,防止焊接过程中钢筋发生歪斜,影响焊接质量,本发明通过滑块可左右调节,满足不同规格钢筋网片的焊接需求,设计合理,操作简单,使用方便。

附图说明

[0009] 附图 1 是本发明的左视结构示意图。

[0010] 附图 2 是本发明的立体结构示意图。

[0011] 图中,1 固定梁,2T 形槽板,3T 形螺栓,4 锁紧螺母,5 直线导轨,6 滑块,7 竖向钢筋,8 横向钢筋,9 导向座,10 限位座,11 滚轮,12 压块,13 轮轴。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图和具体实施方式对本发明作进一步详细的说明。

[0013] 附图是本发明的一种具体实施方式。该实施例包括导向座9、限位座10、固定梁1、滚轮11和导向座固定装置；导向座9下方安装有滑块6，所述固定梁1上方安装有直线导轨5，滑块6与直线导轨5滑动连接；导向座9上方设有可自由转动的滚轮11，该滚轮11上放置有竖向钢筋7，滚轮11安装在轮轴13上，轮轴13通过压块12固定在导向座9上方，滚轮11上设有限制竖向钢筋7滚动的V形槽；所述限位座10固定在导向座9上方，横向钢筋8紧贴在限位座10一侧；导向座固定装置包括T形槽板2、T形螺栓3和锁紧螺母4，T形槽板2安装在固定梁1上方，T形螺栓3安装在导向座9下方，该T形螺栓3卡在T形槽板2与T形槽板2滑动连接，T形螺栓3上方设有锁紧该T形螺栓3的锁紧螺母4。

[0014] 本实施例滑块6在直线导轨5上自由滑动，根据不同规格的焊接工件尺寸可自由调节，调节好位置后将T形螺栓3固定在T形槽板2内，旋紧锁紧螺母4，竖向钢筋7被限制在前后两个滚轮11的V形槽内，确保竖向钢筋7前后和水平保持直线，限位座10对横向钢筋8进行定位，便于焊枪准确焊接，在使用时竖向钢筋7前端可固定在行走的轨道上，后部在滚轮11上，将横向钢筋8放在限位座10上，焊枪对准横向钢筋8和竖向钢筋7的交点进行焊接，焊接结束后，竖向钢筋7在前方轨道的拉动下，随着滚轮11的转动向前运动，到达一定位置后进行下一点焊接，操作方便，焊接质量高。

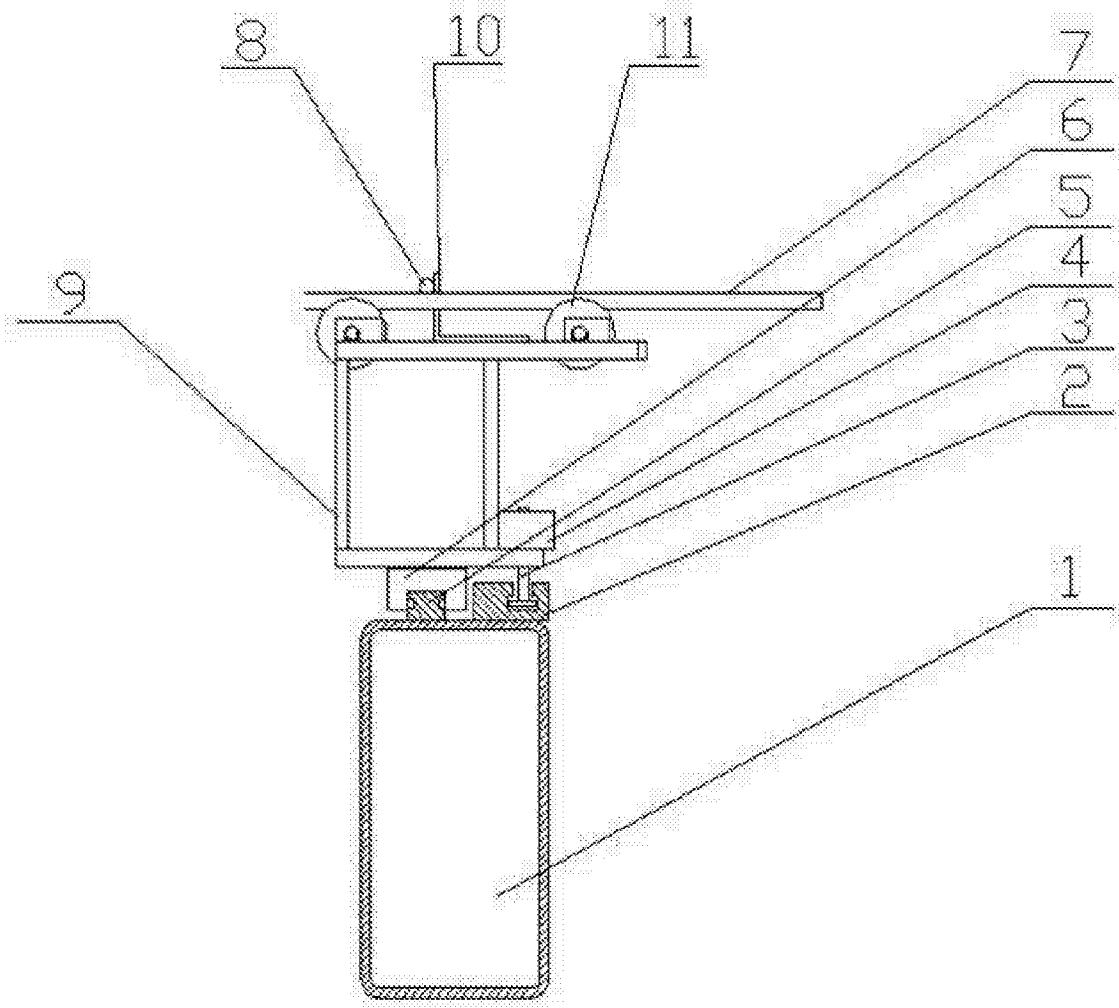


图 1

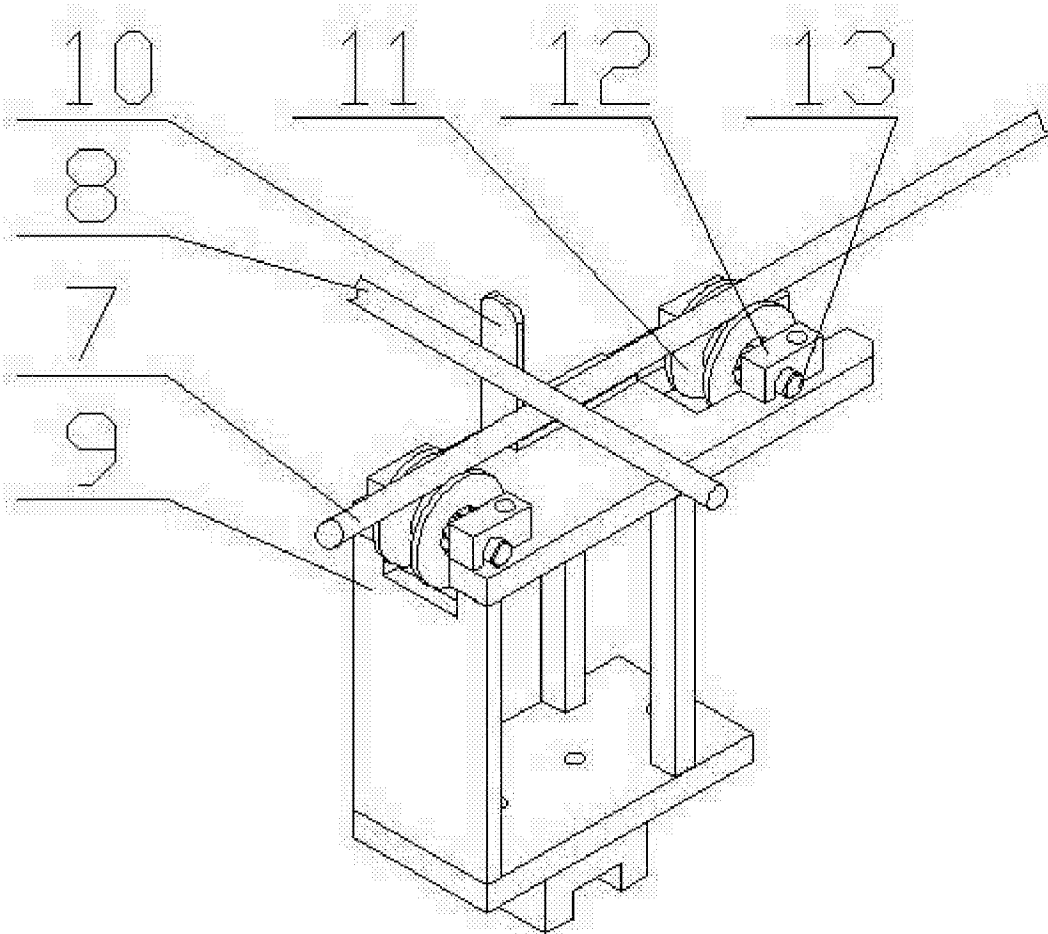


图 2