



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219787066 U

(45) 授权公告日 2023. 10. 03

(21) 申请号 202320266316.X

(22) 申请日 2023.02.13

(73) 专利权人 六安金徽铝模有限责任公司  
地址 237431 安徽省六安市叶集区兴叶大道

(72) 发明人 解文杰

(74) 专利代理机构 南京常青藤知识产权代理有限公司 32286  
专利代理师 李文龙

(51) Int. Cl.

B23K 31/02 (2006.01)

B23K 37/04 (2006.01)

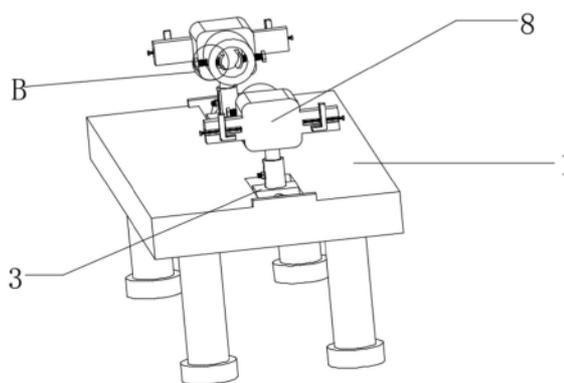
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

### (54) 实用新型名称

一种对接结构及铝模加工焊接设备

### (57) 摘要

本实用新型涉及铝模对接技术领域,具体公开了一种对接结构及铝模加工焊接设备,包括:工作台,工作台表面开始有滑槽,滑槽内设置有底座,底座表面设置有管体,管体内设置有延伸杆,延伸杆一端设置有支撑板;有益效果为:本实用新型提出的一种对接结构及铝模加工焊接设备,使用时,当需要对不同形状的铝模进行对接固定时,可转动支撑板使支撑板利用底部轴承进行转动,然后选择合适的对接固定装置对铝模进行固定,然后就可进行焊接简单方便,这样避免了一般的对接结构只能对方形或者圆形的铝模进行对接固定,无法根据铝模板的形状进行对接,从而导致装置实用型较低的问题。



1. 一种对接结构,其特征在于:所述一种对接结构包括:工作台(1),工作台(1)表面设置有开设有滑槽(2),滑槽(2)内设置有底座(3),底座(3)侧面设置有液压机(4);

管体(5),管体(5)侧面开设有通孔(6),管体(5)内设置有延伸杆(7),延伸杆(7)一端设置有支撑板(8),支撑板(8)端面开设有移动槽(9),移动槽(9)内设置有螺杆(10),螺杆(10)表面套设有定位板(11);

限位管(12)限位管(12)侧面设置有第二螺杆(13),第二螺杆(13)一端设置有限位板(14)。

2. 根据权利要求1所述的一种对接结构,其特征在于:所述限位板(14)呈弧形板状结构,限位板(14)侧面设置有第二轴承(15),第二螺杆(13)一端插入在第二轴承(15)内。

3. 根据权利要求2所述的一种对接结构,其特征在于:所述滑槽(2)呈“T”型板状结构,滑槽(2)设置有两组,两组滑槽(2)关于工作台(1)表面长边中心线对称分布。

4. 根据权利要求3所述的一种对接结构,其特征在于:所述管体(5)侧面设置有刻度尺(16),通孔(6)内设置有螺栓(17),螺栓(17)一端固定连接在延伸杆(7)侧面。

5. 根据权利要求4所述的一种对接结构,其特征在于:所述延伸杆(7)一端设置有轴承(18),轴承(18)侧面设置有立板(19),立板(19)利用第二螺栓(20)进行固定。

6. 根据权利要求5所述的一种对接结构,其特征在于:所述螺杆(10)一端设置有第三轴承(21),定位板(11)呈“L”型板状结构,定位板(11)表面设置有防滑垫(22)。

7. 根据权利要求6所述的一种对接结构,其特征在于:所述螺杆(10)设置有两组,两组螺杆(10)关于支撑板(8)对称分布。

8. 一种铝模加工焊接设备,其特征在于:包括上述权利要求1-7任意一项所述的对接结构。

## 一种对接结构及铝模加工焊接设备

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及铝模对接技术领域,具体为一种对接结构及铝模加工焊接设备。

### 背景技术

[0002] 由于铝模板具有重复使用次数多,平均使用成本低,施工方便、效率高,稳定性好、承载力高等优点,因此铝模板被建筑生产广泛的使用。

[0003] 现有技术中,铝模板在使用时有时需要将两组铝模板进行焊接,焊接时一般为了焊接方便会利用对接结构来将两组铝模板进行固定然后方便焊接。

[0004] 但是,一般的对接结构只能对方形或者圆形的铝模进行对接固定,无法根据铝模板的形状进行对接,从而导致装置实用型较低的问题。

### 实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种对接结构及铝模加工焊接设备,以解决上述背景技术中提出的技术问题。

[0006] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种对接结构,所述一种对接结构包括:工作台,工作台表面设置有开设有滑槽,滑槽内设置有底座,底座侧面设置有液压机;

[0007] 管体,管体侧面开设有通孔,管体内设置有延伸杆,延伸杆一端设置有支撑板,支撑板端面开设有移动槽,移动槽内设置有螺杆,螺杆表面套设有定位板;

[0008] 限位管,限位管侧面设置有第二螺杆,第二螺杆一端设置有限位板。

[0009] 优选的,所述限位板呈弧形板状结构,限位板侧面设置有第二轴承,第二螺杆一端插入在第二轴承内。

[0010] 优选的,所述滑槽呈“T”型板状结构,滑槽设置有两组,两组滑槽关于工作台表面长边中心线对称分布。

[0011] 优选的,所述管体侧面设置有刻度尺,通孔内设置有螺栓,螺栓一端固定连接在延伸杆侧面。

[0012] 优选的,所述延伸杆一端设置有轴承,轴承侧面设置有立板,立板利用第二螺栓进行固定。

[0013] 优选的,所述螺杆一端设置有第三轴承,定位板呈“L”型板状结构,定位板表面设置有防滑垫。

[0014] 优选的,所述螺杆设置有两组,两组螺杆关于支撑板对称分布。

[0015] 一种铝模加工焊接设备,包括所述的对接结构。

[0016] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0017] 本实用新型提出的一种对接结构及铝模加工焊接设备,使用时,当需要对不同形状的铝模进行对接固定时,可转动定位板使定位板利用底部轴承进行转动,然后选择合适的对接固定装置对铝模进行固定,然后就可进行焊接简单方便,这样避免了一般的对接结

构只能对方形或者圆形的铝模进行对接固定,无法根据铝模板的形状进行对接,从而导致装置实用型较低的问题。

### 附图说明

[0018] 图1为本实用新型结构示意图;

[0019] 图2为图1中A处放大结构示意图;

[0020] 图3为本实用新型结构倾斜时结构示意图;

[0021] 图4为图3中B处放大结构示意图;

[0022] 图5为本实用新型结构侧视图;

[0023] 图6为图5中C处放大结构示意图;

[0024] 图7为本实用新型结构限位管结构示意图。

[0025] 图中:1、工作台;2、滑槽;3、底座;4、液压机;5、管体;6、通孔;7、延伸杆;8、支撑板;9、移动槽;10、螺杆;11、定位板;12、限位管;13、第二螺杆;14、限位板;15、第二轴承;16、刻度尺;17、螺栓;18、轴承;19、立板;20、第二螺栓;21、第三轴承;22、防滑垫。

### 具体实施方式

[0026] 为了使本发明的目的、技术方案进行清楚、完整地描述,及优点更加清楚明白,以下结合附图对本发明实施例进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例,仅仅用以解释本发明实施例,并不用于限定本发明实施例,本领域普通技术人员在没有做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。

[0027] 实施例一:

[0028] 请参阅图1-图7,本实用新型提供一种技术方案:一种对接结构,所述一种对接结构包括:工作台1,工作台1表面设置有开设有滑槽2,滑槽2内设置有底座3,底座3侧面设置有液压机4;管体5,管体5侧面开设有通孔6,管体5内设置有延伸杆7,延伸杆7一端设置有支撑板8,支撑板8端面开设有移动槽9,移动槽9内设置有螺杆10,螺杆10表面套设有定位板11;限位管12限位管12侧面设置有第二螺杆13,第二螺杆13一端设置有限位板14,一种铝模加工焊接设备,包括所述的对接结构;

[0029] 使用时,当需要对不同形状的铝模进行对接固定时,可转动支撑板8使支撑板8利用底部轴承18进行转动,然后选择合适的对接固定装置对铝模进行固定,然后就可进行焊接简单方便。

[0030] 实施例二

[0031] 在实施例一的基础上,设置有滑槽2,滑槽2呈“T”型板状结构,滑槽2设置有两组,两组滑槽2关于工作台1表面长边中心线对称分布,管体5侧面设置有刻度尺16,通孔6内设置有螺栓17,螺栓17一端固定连接在延伸杆7侧面,延伸杆7一端设置有轴承18,轴承18侧面设置有立板19,立板19利用第二螺栓20进行固定;

[0032] 使用时,当将铝模进行固定后,然后调节延伸杆7使铝模进行上升,可通过观察刻度尺16来控制两组固定装置对接时不会出现对接偏移的问题,当调节好高度后启动液压机4使底座3在滑槽2内移动,然后将两组铝模进行对接固定,然后就可进行焊接。

[0033] 实施例三

[0034] 在实施例二的基础上设置有螺杆10,螺杆10一端设置有第三轴承21,定位板11呈“L”型板状结构,定位板11表面设置有防滑垫22,螺杆10设置有两组,两组螺杆10关于支撑板8对称分布,限位板14呈弧形板状结构,限位板14侧面设置有第二轴承15,第二螺杆13一端插入在第二轴承15内;

[0035] 使用时,当需要对铝模进行固定时可转动螺杆10使定位板11在螺杆10上进行移动对铝模进行固定卡扣,防滑垫22的设置可防止定位板11在定位时发生移动,当需要对圆形的铝模进行固定时可转动支撑板8,当转动后合适角度后在利用第二螺栓20进行固定,然后将铝模插入在限位管12内利用限位板14进行固定,这样就可提高对多类型的铝模进行固定对接。

[0036] 实际使用时,当需要对不同形状的铝模进行对接固定时,可转动支撑板8使支撑板8利用底部轴承18进行转动,然后选择合适的对接固定装置对铝模进行固定,然后就可进行焊接简单方便,当将铝模进行固定后,然后调节延伸杆7使铝模进行上升,可通过观察刻度尺16来控制两组固定装置对接时不会出现对接偏移的问题,当调节好高度后启动液压机4使底座3在滑槽2内移动,然后将两组铝模进行对接固定,然后就可进行焊接,当需要对铝模进行固定时可转动螺杆10使定位板11在螺杆10上进行移动对铝模进行固定卡扣,防滑垫22的设置可防止定位板11在定位时发生移动,当需要对圆形的铝模进行固定时可转动支撑板8,当转动后合适角度后在利用第二螺栓20进行固定,然后将铝模插入在限位管12内利用限位板14进行固定,这样就可提高对多类型的铝模进行固定对接,总体设计避免了一般的对接结构只能对方形或者圆形的铝模进行对接固定,无法根据铝模板的形状进行对接,从而导致装置实用型较低的问题。

[0037] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

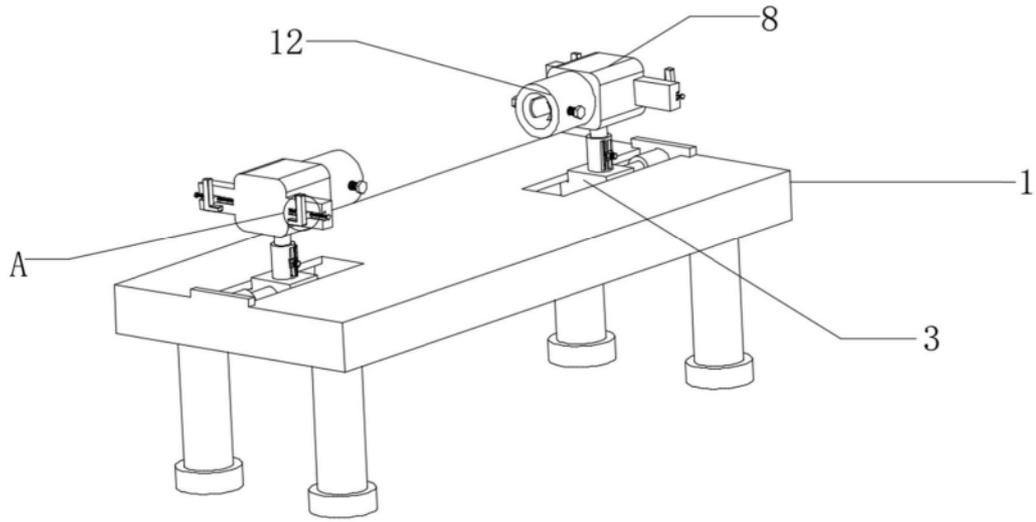


图1

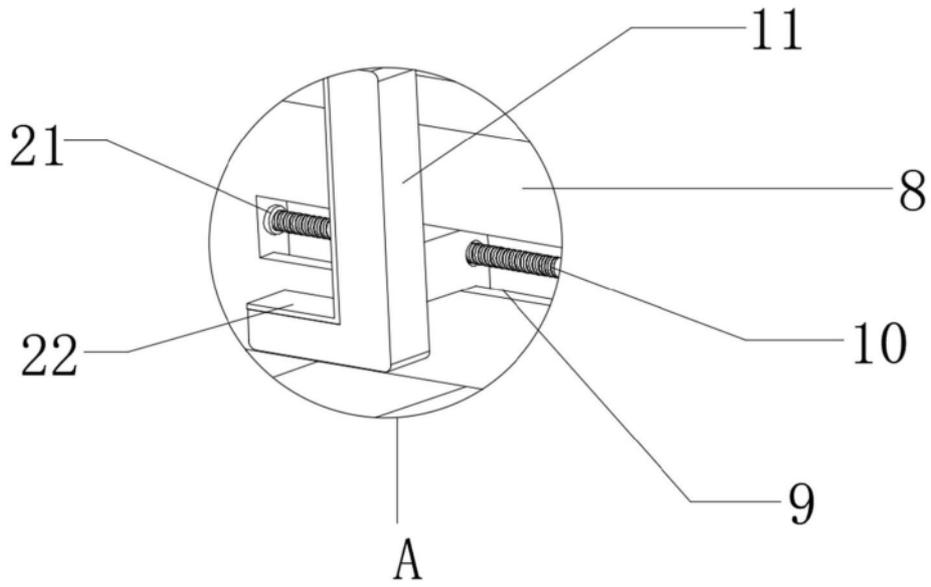


图2

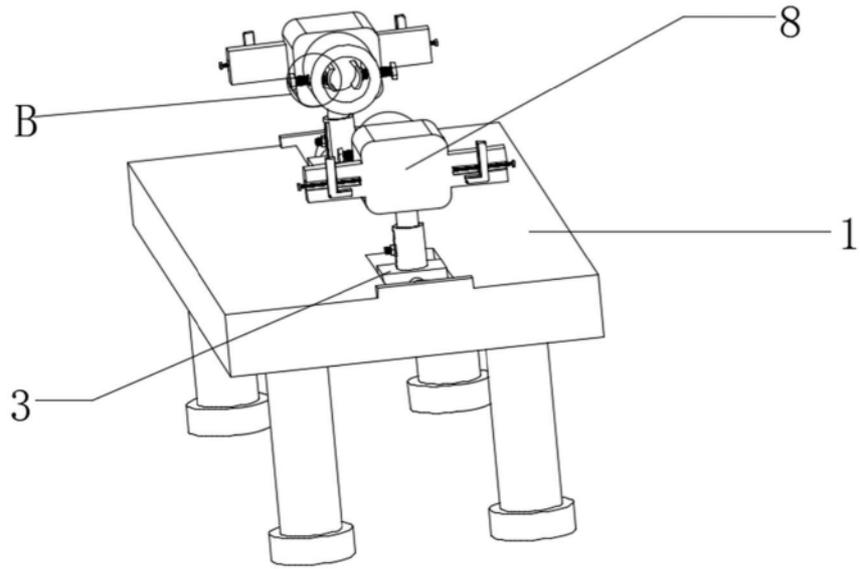


图3

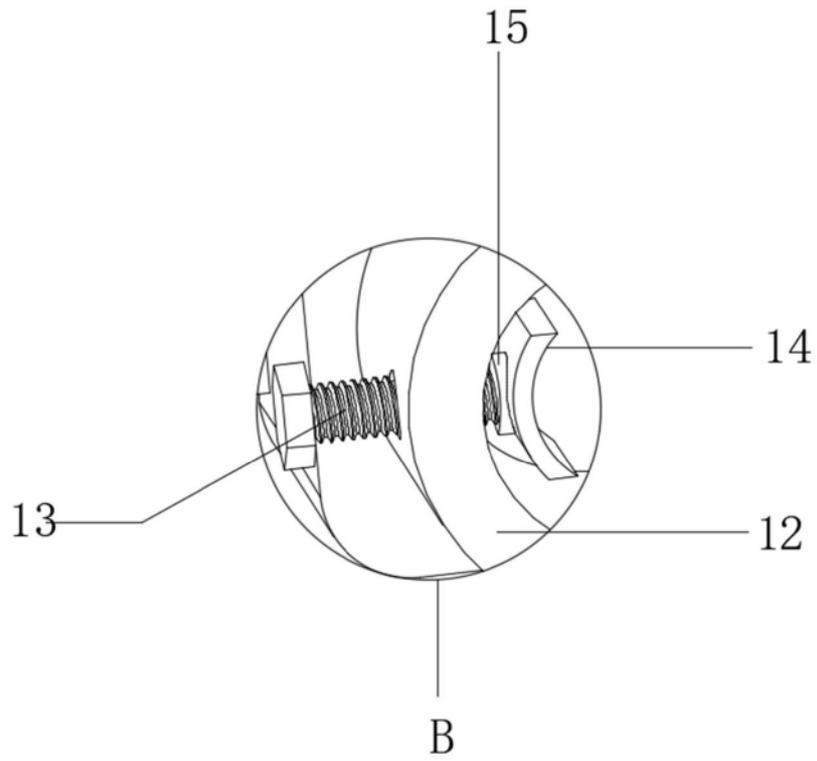


图4

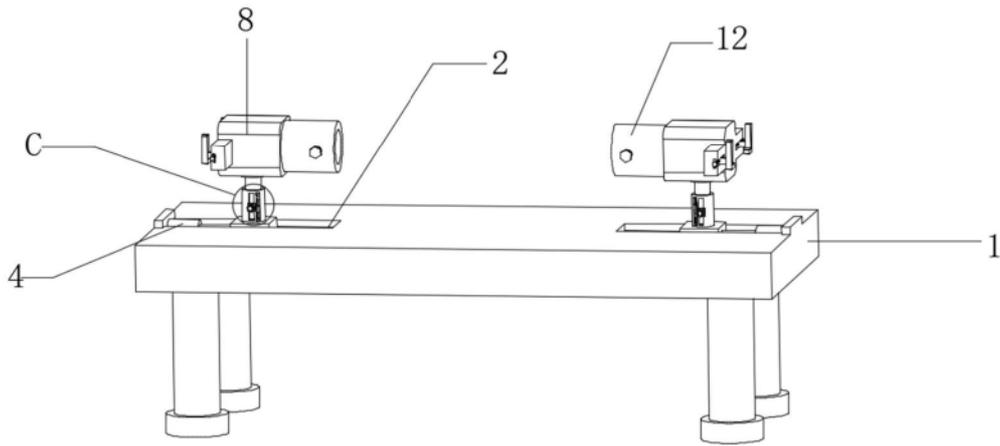


图5

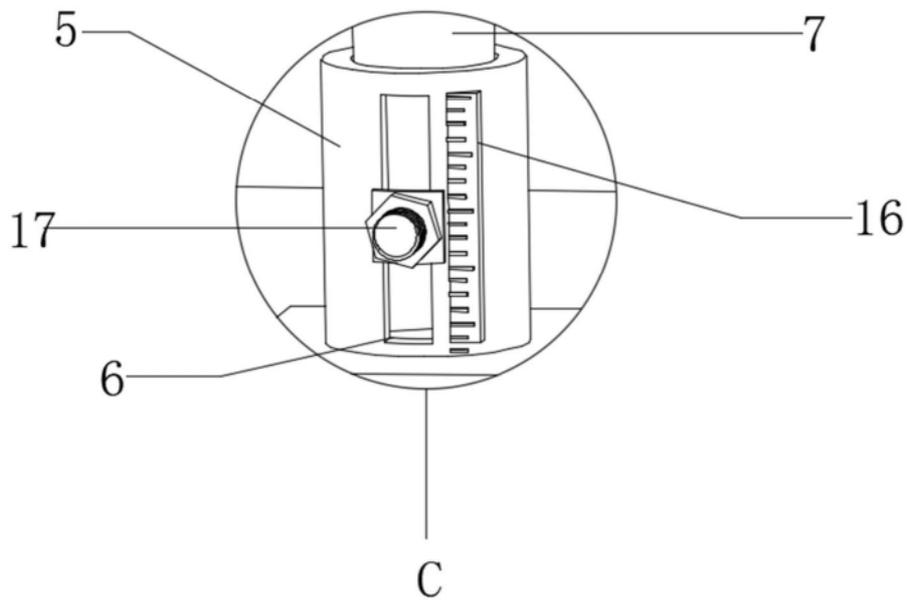


图6

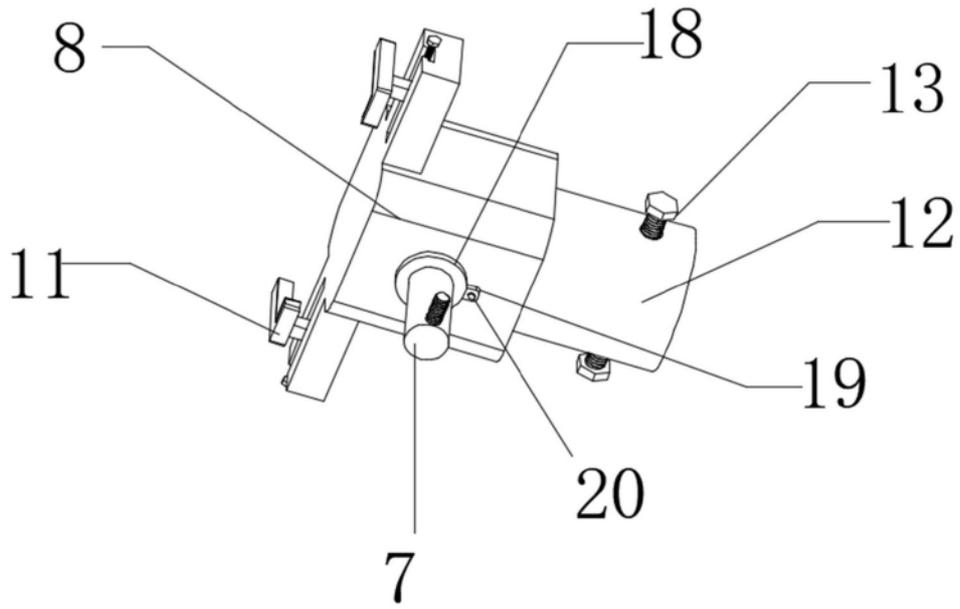


图7