



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205834584 U

(45)授权公告日 2016.12.28

(21)申请号 201620435389.7

(22)申请日 2016.05.12

(73)专利权人 山东溢华阀业有限公司

地址 262200 山东省潍坊市诸城市百尺河镇驻地

(72)发明人 王华梅

(51)Int.Cl.

B23K 37/053(2006.01)

B05B 13/02(2006.01)

B24B 41/06(2012.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

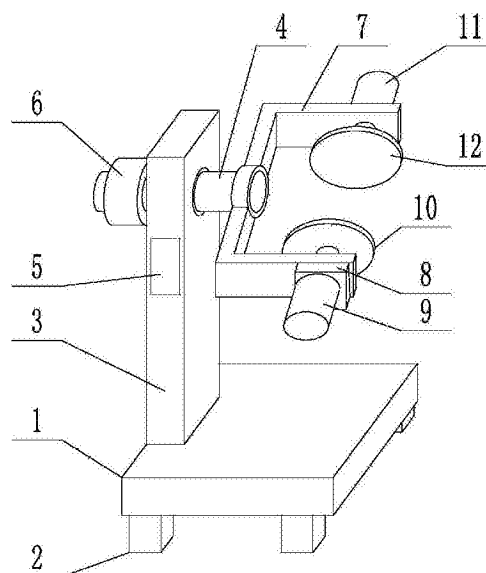
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种阀门加工装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种阀门加工装置,包括底座、设在底座下端的多个支撑腿,其特征在于,所述底座的左端设有立柱,所述立柱的上端通过轴承连接有贯穿该立柱的横轴,在立柱的侧壁设有控制面板,所述横轴的左端通过螺纹连接有旋紧螺母、右端焊接有U型夹臂,所述U型夹臂的一端通过螺栓连接有减速机,该减速机的一端设有电机、另一端连接有转盘,该U型夹臂的另一端通过螺栓连接有气缸,该气缸的伸缩端通过球连接的方式连接有与转盘相配合的压紧盘。本实用新型的有益效果:实现了工件的翻转和旋转,节省劳动力,提高了焊接、打磨和喷涂的质量和效率。



1.一种阀门加工装置,包括底座、设在该底座下端的多个支撑腿,其特征在于:所述底座的左端设有立柱,所述立柱的上端通过轴承连接有贯穿该立柱的横轴,在立柱的侧壁设有控制面板,所述横轴的左端通过螺纹连接有旋紧螺母、右端焊接有U型夹臂,所述U型夹臂的一端通过螺栓连接有减速机,该减速机的一端设有电机、另一端连接有转盘,该U型夹臂的另一端通过螺栓连接有气缸,该气缸的伸缩端通过球连接的方式连接有与转盘相配合的压紧盘;

所述装置专门适用于大型阀门的加工。

一种阀门加工装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种加工设备,具体说是一种阀门加工装置。

背景技术

[0002] 目前,阀门的法兰焊接、毛边打磨和喷漆等需要不同的加工设备进行加工,占用了较大的工作空间,而且,手工焊接和喷漆设备还存在一些缺陷,如,法兰的对接需要重复操作,而且在焊接时,工人需要不停的移动,因此,焊接不方便,而且影响焊接的质量;管件的喷漆不均匀,导致产品的质量不高;对于较大工件,需要配合叉车才能翻转,操作较慢,且使用了较多的劳动力。

[0003] 为了克服上述的技术缺陷,申请人在现有技术的基础上做了改进,提出了一种新的技术方案,并提供了一种多功能的阀门加工装置。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的便是提供一种阀门加工装置。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型的技术方案,包括底座、设在底座下端的多个支撑腿,所述底座的左端设有立柱,所述立柱的上端通过轴承连接有贯穿该立柱的横轴,在立柱的侧壁设有控制面板,所述横轴的左端通过螺纹连接有旋紧螺母、右端焊接有U型夹臂,所述U型夹臂的一端通过螺栓连接有减速机,该减速机的一端设有电机、另一端连接有转盘,该U型夹臂的另一端通过螺栓连接有气缸,该气缸的伸缩端通过球连接的方式连接有与转盘相配合的压紧盘。

[0006] 由于采用上述技术方案,本实用新型的有益效果为:该装置可将待加工的阀门沿着中线缓慢的旋转,不需要工人来回的移动,提高了焊接、打磨和喷涂的质量和效率;该装置可将待加工的工件任意翻转,并满足不同的工人加工的习惯。

附图说明

[0007] 现结合附图对本实用新型做进一步说明。

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0009] 图中:1、底座,2、支撑腿,3、立柱,4、横轴,5、控制面板,6、旋紧螺母,7、U型夹臂,8、减速机,9、电机,10、转盘,11、气缸,12、压紧盘。

具体实施方式

[0010] 如图1所示,本实用新型包括底座1、设在底座1下端的多个支撑腿2,所述底座1的左端设有立柱3,所述立柱3的上端通过轴承连接有贯穿该立柱3的横轴4,在立柱3的侧壁设有控制面板5,所述横轴4的左端通过螺纹连接有旋紧螺母6、右端焊接有U型夹臂7,所述U型夹臂7的一端通过螺栓连接有减速机8,该减速机8的一端设有电机9、另一端连接有转盘10,该U型夹臂8的另一端通过螺栓连接有气缸11,该气缸11的伸缩端通过球连接的方式连接有

与转盘10相配合的压紧盘12。

[0011] 工作原理：将待加工的法兰和阀门管件对接后放在压紧盘12和转盘10的中间，通过控制面启动气缸11，在压紧盘12和转盘10的配合下将工件夹紧固定；启动电机9，工件即可旋转；当需要翻转时，松开旋紧螺母6，将工件翻转到合适的角度再将旋紧螺母6旋紧即可。

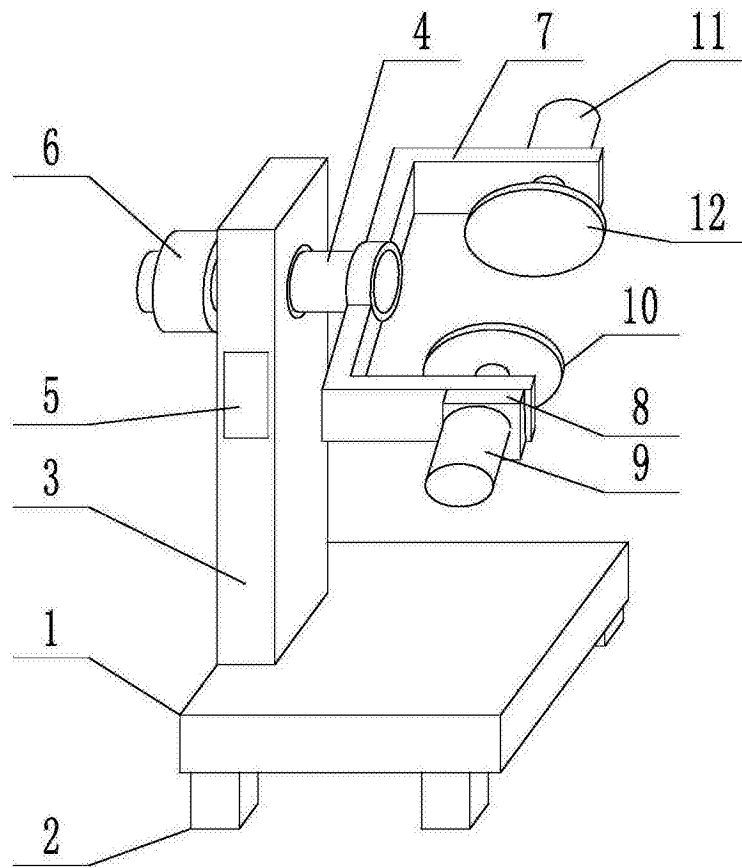


图1