



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203426608 U

(45) 授权公告日 2014. 02. 12

(21) 申请号 201320367024. 1

(22) 申请日 2013. 06. 25

(73) 专利权人 洛阳德平机械设备有限公司

地址 471003 河南省洛阳市高新区孙辛南路
土桥沟村

(72) 发明人 王光临 张丽 李建春 郭利鸽
朱品

(74) 专利代理机构 洛阳市凯旋专利事务所
41112

代理人 陆君

(51) Int. Cl.

B23K 37/00 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

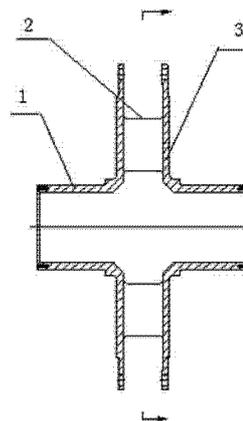
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

内焊机的导向套结构

(57) 摘要

本实用新型涉及内焊机技术领域,公开一种内焊机的导向套结构,包括:套管、连接筋板、连接盘,所述两个连接盘之间至少设置有两个以上均布的连接筋板;所述两个连接盘的内圆分别与套管相连构成一体化结构。本实用新型能够增加气管电线的使用寿命。并且能够保证两组以上的气管及电线能正常穿过;导向套中间采用两个以上的筋板连接结构,保证两组以上的气管及电线能正常穿过,顺利的连接到焊接小车上。



1. 一种内焊机的导向套结构,其特征在于:包括:套管(1)、连接筋板(2)、连接盘(3),所述两个连接盘(3)之间至少设置有两个以上均布的连接筋板(2);所述两个连接盘(3)的内圆分别与套管(1)相连构成一体化结构。

2. 根据权利要求1所述的内焊机的导向套结构,其特征在于:所述连接盘(3)为圆盘结构,所述圆盘结构的连接盘(3)外圆均布有若干个固定连接耳,每个固定连接耳设置有固定连接孔。

内焊机的导向套结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及内焊机技术领域,尤其涉及一种内焊机的导向套结构。

背景技术

[0002] 目前,现有的内焊机,由于存在气管及电线在内焊机的外壁与旋转的若干焊接小车连接,经常受内焊机的焊接小车旋转将气管及电线磨破,导致事故及设备的气管及电线损失,影响施工进度。

发明内容

[0003] 为了克服背景技术中的不足,本实用新型提供一种内焊机的导向套结构。

[0004] 为了实现上述发明目的,本实用新型采用技术方案如下:

[0005] 一种内焊机的导向套结构,包括:套管 1、连接筋板 2、连接盘 3,所述两个连接盘 3 之间至少设置有两个以上均布的连接筋板 2;所述两个连接盘 3 的内圆分别与套管 1 相连构成一体化结构。

[0006] 一种内焊机的导向套结构,所述连接盘 3 为圆盘结构,所述圆盘结构的连接盘 3 外圆均布有若干个固定连接耳,每个固定连接耳设置有固定连接孔。

[0007] 由于采用如上所述的技术方案,本实用新型具有如下优越性:

[0008] 一种内焊机的导向套结构,能够增加气管电线的使用寿命。并且能够保证两组以上的气管及电线能正常穿过;导向套中间采用两个以上的筋板连接结构,保证两组以上的气管及电线能正常穿过,顺利的连接到焊接小车上。

[0009] **【附图说明】**

[0010] 图 1 是内焊机的导向套结构示意图;

[0011] 图 2 是图 1 的侧视图;

[0012] 图中:1、套管,2、连接筋板,3、连接盘,

[0013] **【具体实施方式】**

[0014] 如图 1、2 所示,一种内焊机的导向套结构,包括:套管 1、连接筋板 2、连接盘 3,所述两个连接盘 3 之间至少设置有两个以上均布的连接筋板 2;所述两个连接盘 3 的内圆分别与套管 1 相连构成一体化结构。所述连接盘 3 为圆盘结构,所述圆盘结构的连接盘 3 外圆均布有若干个固定连接耳,每个固定连接耳设置有固定连接孔。

[0015] 内焊机的导向套结构的内嵌式方法,其步骤如下:

[0016] 1、制作导向套,

[0017] a. 加工对称的连接盘 3、对称的套管 1、连接筋板 2;

[0018] b. 组装,将两个对称的连接盘 3 与两个以上均布的连接筋板 2 固定连接;两个对称的连接盘 3 的内圆分别与套管 1 与焊接成一体;

[0019] 2、导向套内嵌穿线,将气管及电线从导向套的一端穿过,分别经导向套空心结构的均布的连接筋板与转盘上的焊接小车相连。

[0020] 本内焊机的导向套结构通过气管及电线穿过导向套两个以上的筋板连接结构与转盘上的焊接小车相连,能够保证两组以上的气管及电线能正常穿过,增加气管及电线使用寿命。

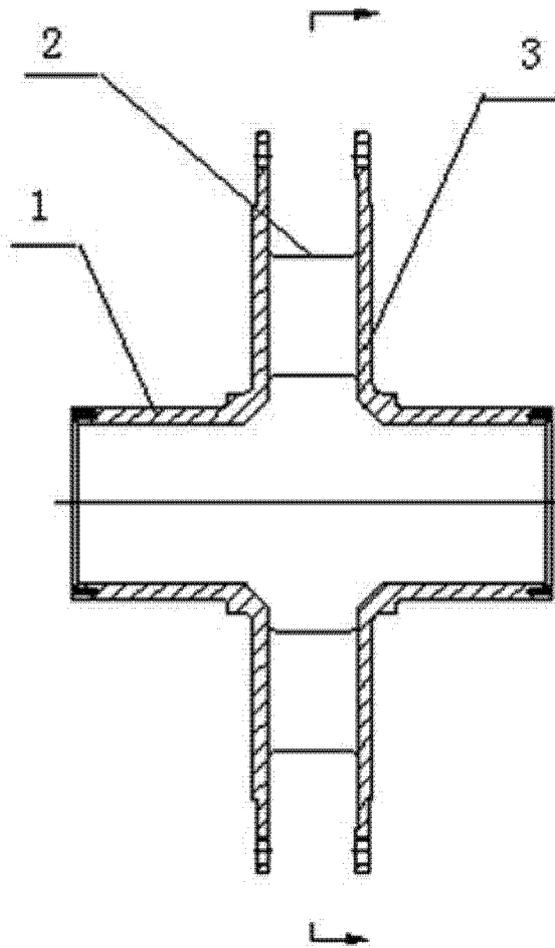


图 1

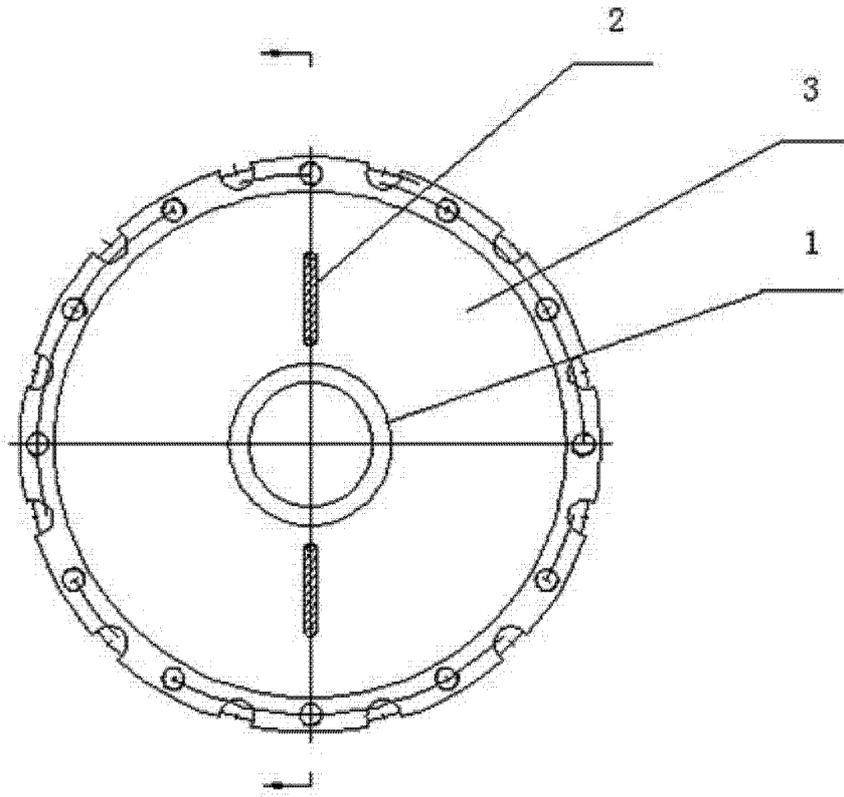


图 2