(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204294680 U
(45)授权公告日 2015.04.29

(21)申请号 201420797882.4

(22)申请日 2014.12.17

(73)专利权人 江西长林鑫源通信科技有限公司
地址 338000 江西省新余市渝水区北湖西路618号

(72)发明人 钟鸣

(74)专利代理机构 江西省专利事务所 36100
代理人 黄新平

(51)Int.Cl.
B21D 3/10(2006.01)
B21D 43/00(2006.01)

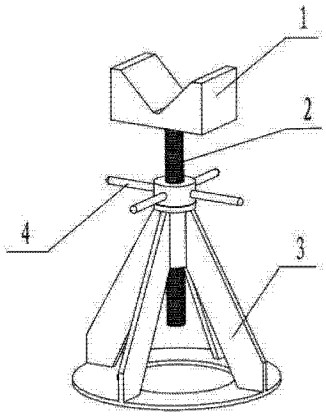
权利要求书1页 说明书1页 附图2页

(54)实用新型名称

龙门液压合缝机升降托架

(57)摘要

一种龙门液压合缝机升降托架，其特征在于，底座上设置活动的升降手轮，升降手轮套在丝杠上，丝杠的上端与定位托板连接，定位托板的中部为V型托槽，底座安装在龙门液压合缝机两侧的导向滚轮支架之间。本实用新型的门液压合缝机升降托架，使用时，通过旋转升降手轮，定位托板中部的V型托槽将工件托起，使其高于合缝机工作台面，然后使龙门液压合缝机上合缝油缸下压工件，使工件反弯曲，从而达到冷弯校正的功能。这种校正方法操作简单，省时省力，校正效率高。



CN 204294680 U

1.一种龙门液压合缝机升降托架，其特征在于：底座（3）上设置活动的升降手轮（4），升降手轮（4）套在丝杠（2）上，丝杠（2）的上端与定位托板（1）连接，定位托板（1）的中部为V型托槽，底座（3）安装在龙门液压合缝机（5）两侧的导向滚轮支架（7）之间。

龙门液压合缝机升降托架

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机床设备，尤其是一种龙门液压合缝机升降托架。

背景技术

[0002] 通信领域的景观塔主塔段一般为正十六边形等边锥体结构，制作过程为纵向对开的两个八边形锥体对焊成十六边形，焊接采用纵向埋弧焊焊接，两半拼接时在龙门液压合缝机上合缝，并分段预焊成整体，之后上埋弧焊施纵向焊缝焊接，国内生产工艺普遍采用上述方法。这种方法存在焊接应力不均匀，焊成后易产生弯曲变形，特别是在后续的热浸镀锌工序中，这种变形更加明显，而且这种变形是无法避免的。如何校正这种变形是现在国内景观塔制作的一个难题。现在大部分厂家都是在焊接过程中，采用两条纵焊缝同时对称施焊来减少焊接应力，而一旦出现变形，大部分公司采用焊枪热烤后再水冷的方法，利用热胀冷缩的原理来校正，但效果不明显。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的就是提供一种可对景观塔主塔段弯曲变形进行冷弯校正的龙门液压合缝机升降托架。

[0004] 本实用新型的龙门液压合缝机升降托架，其特征在于，底座上设置活动的升降手轮，升降手轮套在丝杠上，丝杠的上端与定位托板连接，定位托板的中部为 V 型托槽，底座安装在龙门液压合缝机两侧的导向滚轮支架之间。

[0005] 本实用新型的门液压合缝机升降托架，使用时，通过旋转升降手轮，定位托板中部的 V 型托槽将工件托起，使其高于合缝机工作台面，然后使龙门液压合缝机上合缝油缸下压工件，使工件反弯曲，从而达到冷弯校正的功能。这种校正方法操作简单，省时省力，校正效率高。

附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型结构示意图；

[0007] 图 2 为本实用新型使用状态图。

具体实施方式

[0008] 一种龙门液压合缝机升降托架，其特征在于，底座 3 上设置活动的升降手轮 4，升降手轮 4 套在丝杠 2 上，丝杠 2 的上端与定位托板 1 连接，定位托板 1 的中部为 V 型托槽，底座 3 安装在龙门液压合缝机 5 两侧的导向滚轮支架 7 之间。定位托板 1 的中部为 V 型托槽与工件 6 接触，托起工件 6。

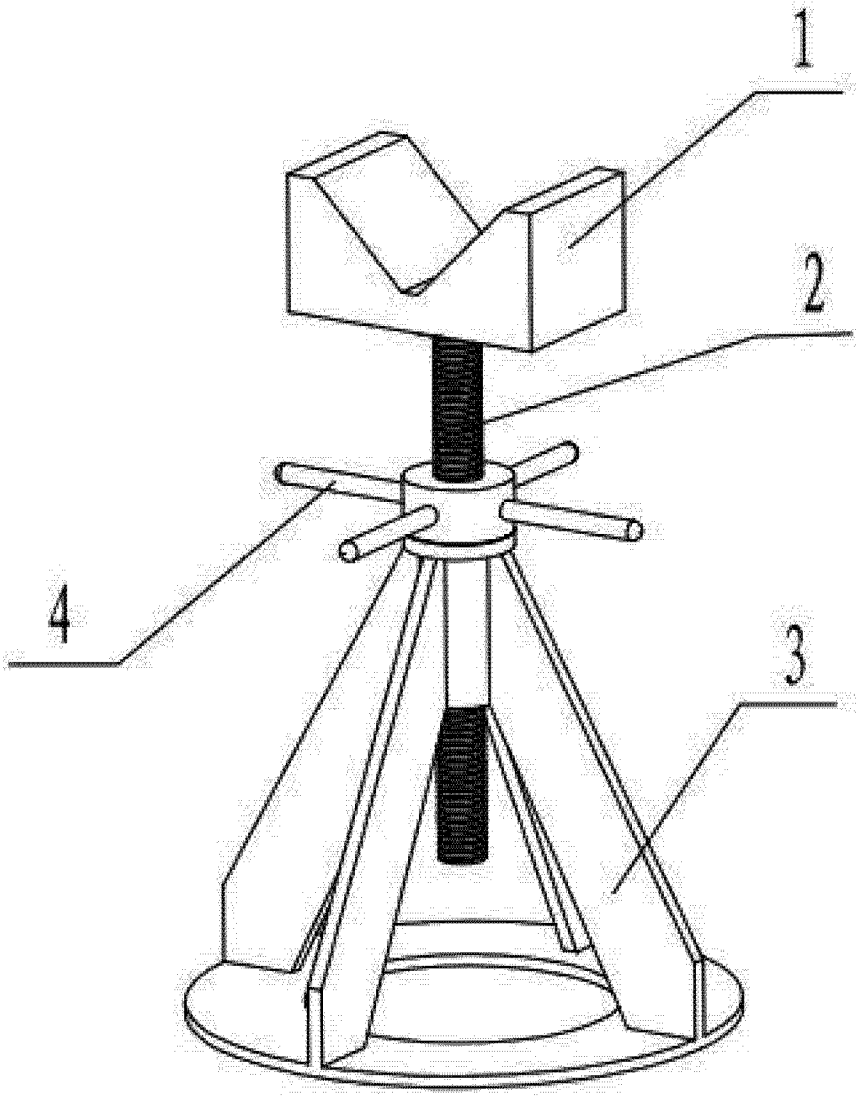


图 1

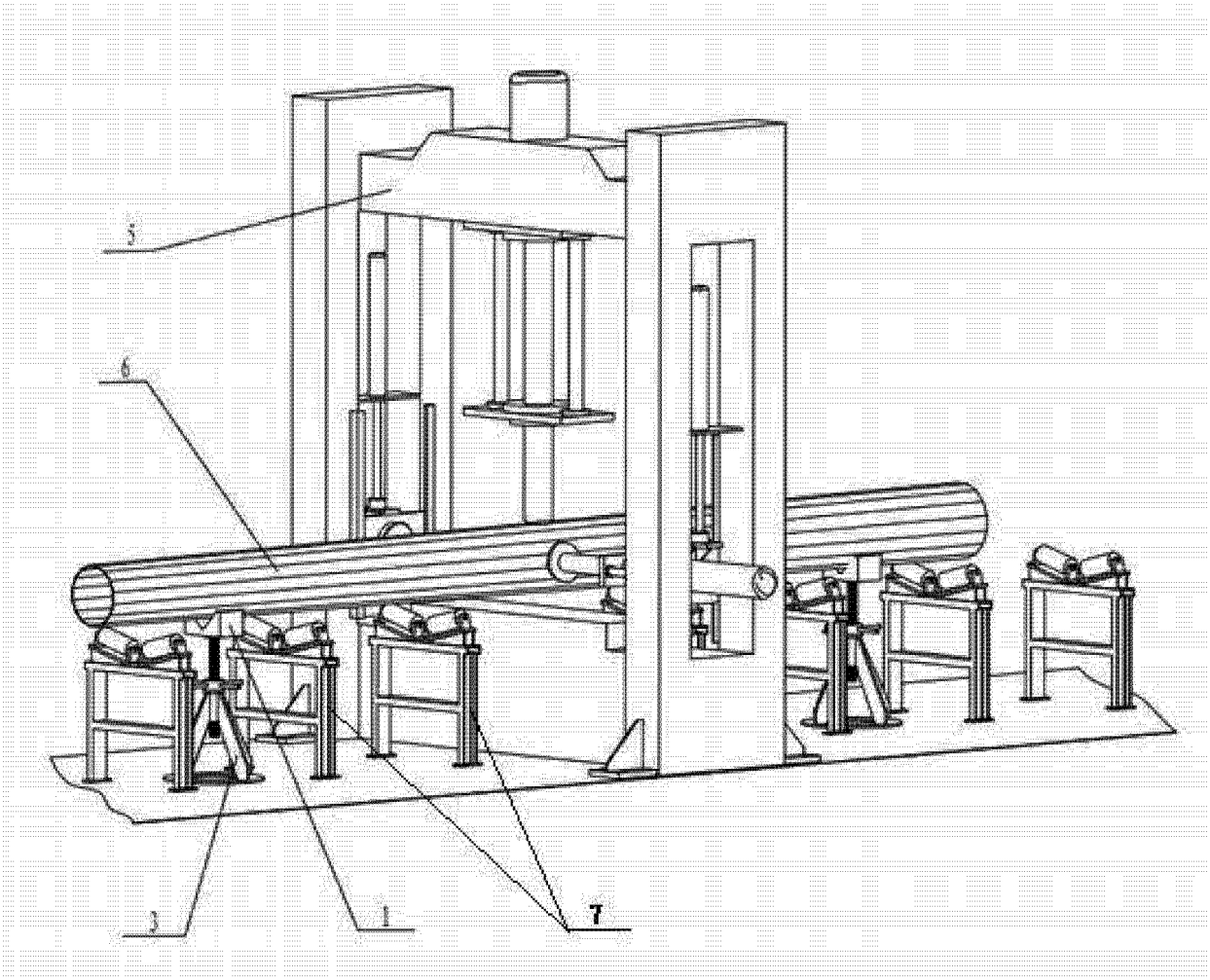


图 2