



(21)申请号 201921273330.2

(22)申请日 2019.08.06

(73)专利权人 山东华明博奥环保科技有限公司

地址 250217 山东省济南市章丘区官庄街
道济王路南章丘华明水泥有限公司院
内

(72)发明人 杨威 陈峰 刘万水 燕方亮

(74)专利代理机构 济南诚智商标专利事务所有
限公司 37105

代理人 韩广超

(51)Int.Cl.

B23K 37/04(2006.01)

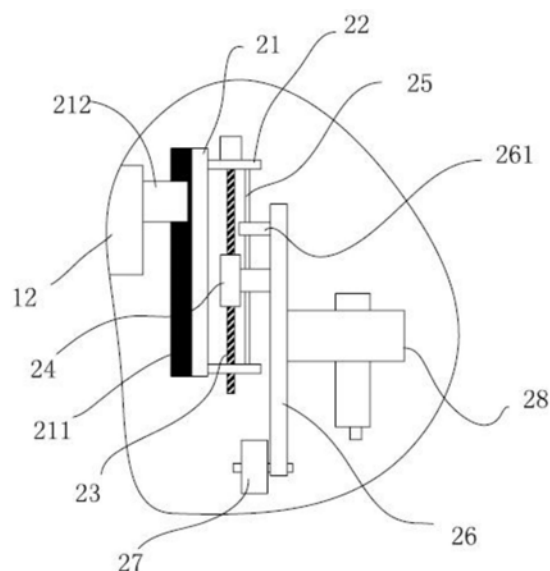
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种罐体焊接靠模机构

(57)摘要

本实用新型的目的在于提供一种罐体焊接靠模机构,用于解决罐体焊接过程中,使焊枪与罐体焊缝保持一定距离的技术问题。一种罐体焊接靠模机构,包括靠模升降板、调节支撑架,靠模支撑板和焊枪座,靠模升降板的后侧通过升降导轨可升降滑动的安装在摆动支撑臂前端的升降滑槽上,调节支撑架设在靠模升降板的前侧,靠模支撑板可升降调节的安装在调节支撑架上;用于安装焊枪的焊枪座设在所述靠模支撑板上。



1. 一种罐体焊接靠模机构,其特征是,包括靠模升降板、调节支撑架,靠模支撑板和焊枪座,靠模升降板的后侧通过升降导轨可升降滑动的安装在摆动支撑臂前端的升降滑槽上,调节支撑架设在靠模升降板的前侧,靠模支撑板可升降调节的安装在调节支撑架上;用于安装焊枪的焊枪座设在所述靠模支撑板上。

2. 根据权利要求1所述的一种罐体焊接靠模机构,其特征是,所述调节支撑架上可转动的设有调节丝杆,调节丝杆上匹配螺接有调节丝母;所述靠模支撑板与调节丝母连接。

3. 根据权利要求1所述的一种罐体焊接靠模机构,其特征是,所述调节支撑架上还设有调节导向杆,靠模支撑板的后侧设有导向滑块,导向滑块可上下移动的匹配安装在调节导向杆上。

4. 根据权利要求1所述的一种罐体焊接靠模机构,其特征是,所述靠模支撑板的下端可转动的安装有靠模滚轮。

一种罐体焊接靠模机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及焊接靠模装置技术领域，具体地说是一种罐体焊接靠模机构。

背景技术

[0002] 为了节约人力，提高对罐体的焊接质量和效率。现有技术中，将罐体设置在驱动底盘上，依靠驱动底盘驱动罐体的转动，然后再利用焊枪对罐体上的焊缝进行焊接。现有技术中，多数情况下依然采用人工方式进行焊接。但是，由于罐体并非绝对圆柱体，其在转动过程中，外表面并不处于同一圆周上。因此，焊接时，常会出现焊接偏差。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种罐体焊接靠模机构，用于解决罐体焊接过程中，使焊枪与罐体焊缝保持一定距离的技术问题。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采取的技术方案是：

[0005] 一种罐体焊接靠模机构，包括靠模升降板、调节支撑架，靠模支撑板和焊枪座，靠模升降板的后侧通过升降导轨可升降滑动的安装在摆动支撑臂前端的升降滑槽上，调节支撑架设在靠模升降板的前侧，靠模支撑板可升降调节的安装在调节支撑架上；用于安装焊枪的焊枪座设在所述靠模支撑板上。

[0006] 进一步的，所述调节支撑架上可转动的设有调节丝杆，调节丝杆上匹配螺接有调节丝母；所述靠模支撑板与调节丝母连接。

[0007] 进一步的，所述调节支撑架上还设有调节导向杆，靠模支撑板的后侧设有导向滑块，导向滑块可上下移动的匹配安装在调节导向杆上。

[0008] 进一步的，所述靠模支撑板的下端可转动的安装有靠模滚轮。

[0009] 实用新型内容中提供的效果仅仅是实施例的效果，而不是实用新型所有的全部效果，上述技术方案中的一个技术方案具有如下优点或有益效果：

[0010] 1、本实用新型技术方案，能够实现焊枪与罐体外表面保持一定的焊接距离，根据罐体的圆周情况实现自动距离调节。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型实施例应用状态前视示意图；

[0012] 图2为本实用新型实施例应用状态侧视示意图；

[0013] 图3为图1中本实用新型的结构放大示意图；

[0014] 图中：11、机架；12、摆动支撑臂；21、靠模升降板；211、升降导轨；212、升降滑槽；22、调节支撑架；23、调节丝杆；24、调节丝母；25、调节导向杆；26、靠模支撑板；261、导向滑块；27、靠模滚轮；28、焊枪座。

具体实施方式

[0015] 为了能清楚说明本方案的技术特点,下面通过具体实施方式,并结合其附图,对本实用新型进行详细阐述。应当注意,在附图中所图示的部件不一定按比例绘制。本实用新型省略了对公知组件和技术描述以避免不必要地限制本实用新型。

[0016] 如图1至3所示,一种罐体焊接靠模机构,包括靠模升降板21,调节支撑架22,调节丝杆23,调节丝母24,调节导向杆25,靠模支撑板26,靠模滚轮27和焊枪座28。所述靠模升降板21的后侧设有升降导轨211,升降导轨211可上下滑动的安装在摆动支撑臂12前端的升降滑槽212内;摆动支撑臂12安装在机架11上。所述调节支撑架22安装在靠模升降板21的前侧,调节丝杆23可转动的竖向安装在调节支撑架22上;调节丝杆23的旋转动力输入端设有调节电机或者调节驱动把手。所述调节丝母24匹配螺接在调节丝杆23上,靠模支撑板26竖向设置并通过连接板与调节丝母24连接。所述调节导向杆25竖向安装在调节支撑架22上,并与所述调节丝杆23平行设置;靠模支撑板26的后侧设有导向滑块261,导向滑块261可上下移动的匹配安装在调节导向杆25上。所述靠模滚轮27通过转轴可转动的安装在靠模支撑板26的下端,用于固定焊枪的焊枪座28安装在靠模支撑板26的前侧。

[0017] 在焊枪对罐体焊接过程中,靠模滚轮27可转动的顶压在罐体的表面,使焊枪的焊头与罐体焊缝之间保持一定距离。若罐体变形,在转动过程中其表面不在同圆周上,依靠靠模升降板21的升降移动,依然可以实现焊枪的焊头与罐体焊缝之间保持固定距离。根据焊接不同要求,可以通过调节丝杆23改变焊枪的焊头与罐体焊缝之间的距离。

[0018] 除说明书所述的技术特征外,均为本专业技术人员的已知技术。

[0019] 上述虽然结合附图对本实用新型的具体实施方式进行了描述,但并非对本实用新型保护范围的限制,在本实用新型技术方案的基础上,本领域技术人员不需要付出创造性的劳动即可做出的各种修改或变形仍在本实用新型的保护范围内。

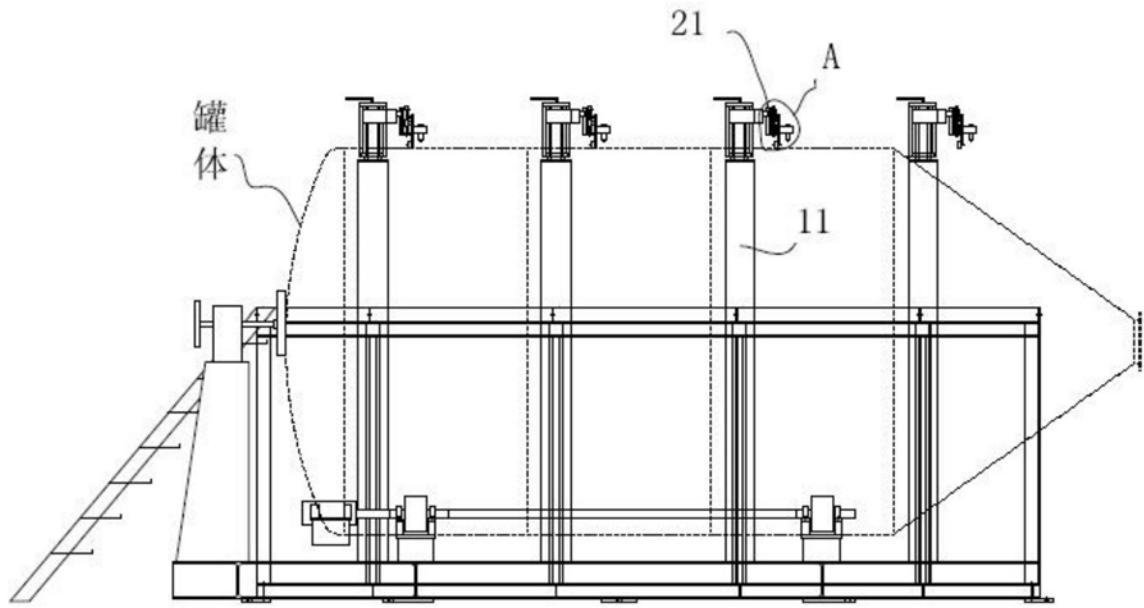


图1

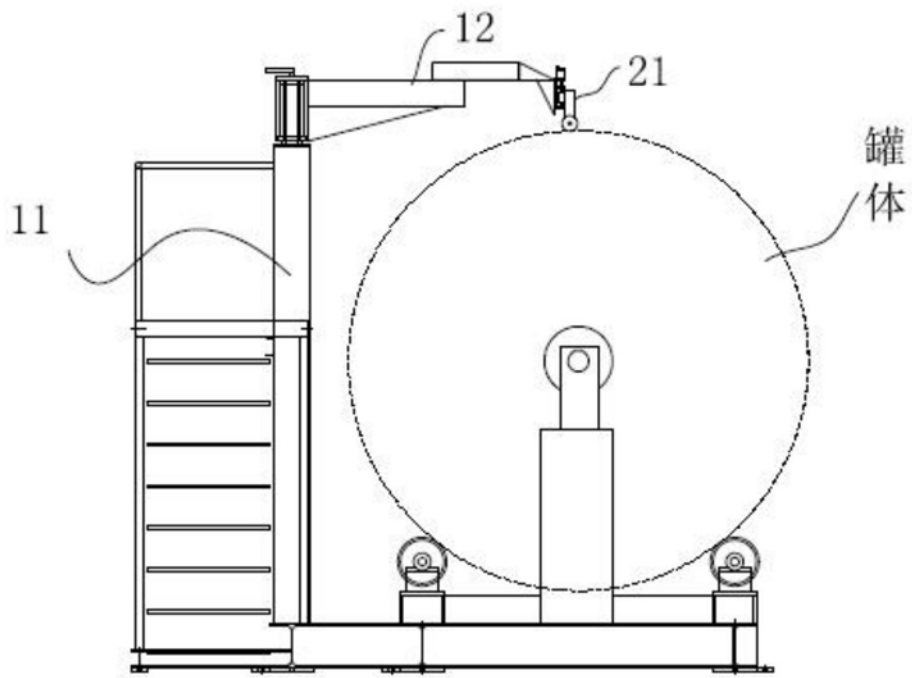


图2

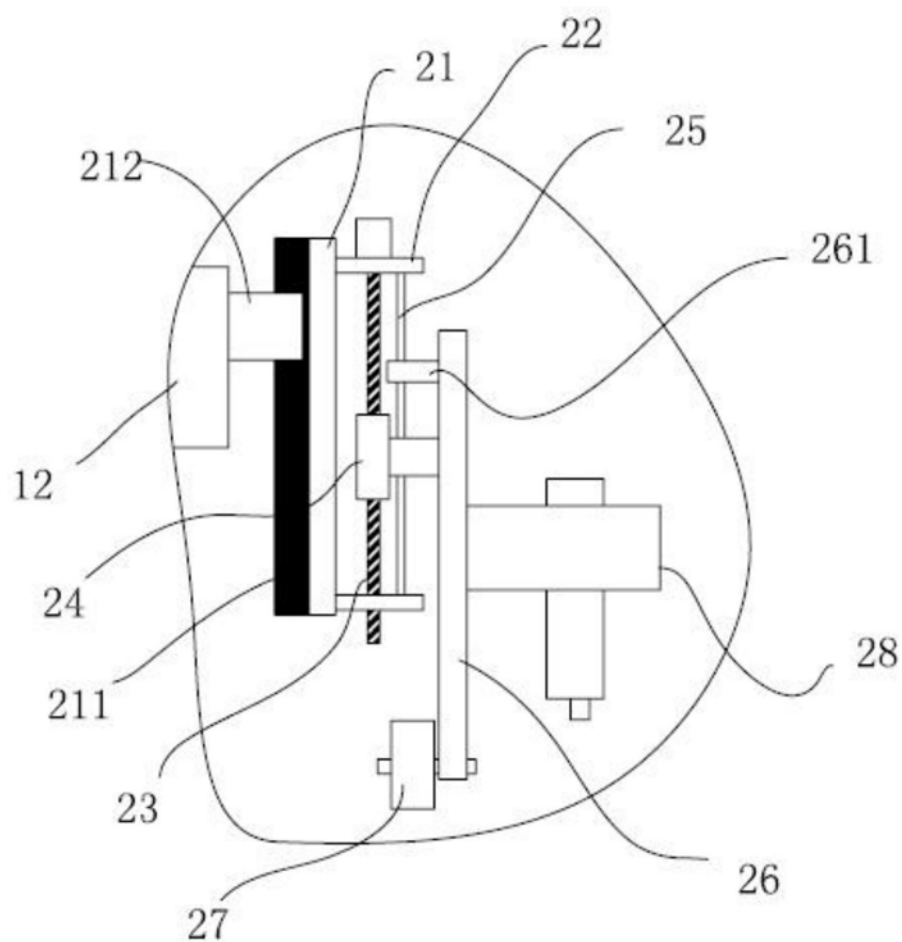


图3