

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B23K 37/00 (2006.01)

B23K 37/053 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820174287. X

[45] 授权公告日 2009年8月5日

[11] 授权公告号 CN 201283483 Y

[22] 申请日 2008.10.30

[21] 申请号 200820174287. X

[73] 专利权人 青特集团有限公司

地址 266109 山东省青岛市城阳区不其路 25 号

[72] 发明人 纪爱师 李守欣 李振锋 许勇
韩卫坚

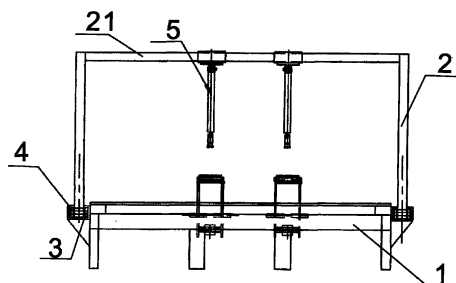
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

可移动式龙门液压压紧机构

[57] 摘要

本实用新型公开了一种可移动式龙门液压压紧机构，其特征是，包括底座和龙门框架，所述底座和龙门框架之间采用导轨和滚轮连接，所述龙门框架的横梁上安装起压紧作用的液压缸。该可移动式龙门液压压紧机构采用液压缸压紧可以提供足够的压紧力，运用龙门式行走机构加大了压紧范围。



1、一种可移动式龙门液压压紧机构，其特征是，包括底座和龙门框架，所述底座和龙门框架之间采用导轨和滚轮连接，所述龙门框架的横梁上安装起压紧作用的液压缸。

2、根据权利要求1所述的可移动式龙门液压压紧机构，其特征是，所述龙门框架横梁上的液压缸与所述横梁之间采用横向移动的连接方式。

3、根据权利要求1或2所述的可移动式龙门液压压紧机构，其特征是，所述龙门框架的横梁上安装多个液压缸；所有的液压缸均采用横向移动的连接方式。

4、根据权利要求3所述的可移动式龙门液压压紧机构，其特征是，所述龙门框架的横梁是圆柱形的，安装在横梁上的液压缸缸体设置一套管，该套管穿在横梁上。

可移动式龙门液压压紧机构

技术领域

本实用新型涉及压紧机构，具体地说是一种可移动式龙门液压压紧机构。

背景技术

目前，由于自卸车底板铺设的时候需要进行焊接，在焊接过程中存在焊接变形，焊接变形一直是一种难以消除的焊接缺陷，为减小焊接变形，保证焊接质量，通常采用一种压紧装置，在焊接前对焊接变形处进行压紧，防止其焊接变形。压紧机构的压紧动力装置有油缸、气缸、丝杠等形式，现在自卸车底板的长度达到8米多，普通的压紧机构没有足够的压紧力及压紧范围。

发明内容

本实用新型针对已有技术的不足，提供一种可移动式龙门液压压紧机构。

以下详细介绍本实用新型的构造，一种可移动式龙门液压压紧机构，包括底座和龙门框架，所述底座和龙门框架之间采用导轨和滚轮连接，所述龙门框架的横梁上安装起压紧作用的液压缸。

优化地，所述龙门框架横梁上的液压缸与所述横梁之间采用横向移动的连接方式。

优化地，所述龙门框架的横梁上安装多个液压缸；所有的液压缸均采用横向移动的连接方式。

优化地，所述龙门框架的横梁是圆柱形的，安装在横梁上的液压缸缸体设置一套管，该套管穿在横梁上。

本实用新型的优点是该可移动式龙门液压压紧机构采用液压缸压紧可以提供足够的压紧力，运用龙门式行走机构加大了压紧范围。在焊接的过程中移动龙门压紧机构将焊接部位进行压紧，此移动式压紧机构可以在工装面板上的导轨中前后进行移动，并且液压缸可在龙门框架上左右移动满足不同部位的压紧需求，在底板铺设与底

板焊接作业中，通过压紧机构将底板面板与底板紧密压紧后进行点固，同时减小了底板纵梁的焊接反弯程度，大大提高了产品焊接质量。

附图说明

说明书附图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

以下结合说明书附图对实用新型作进一步披露。

实施例 1:

请参阅说明书附图，一种可移动式龙门液压压紧机构，包括底座 1 和龙门框架 2，所述底座 1 和龙门框架 2 之间采用导轨 3 和滚轮 4 连接，所述龙门框架 2 的横梁 21 上安装起压紧作用的液压缸 5。龙门框架 2 的横梁 21 上可以根据要求安装多个液压缸 5。

龙门框架 2 横梁 21 上的液压缸 5 与所述横梁 21 之间采用横向移动的连接方式。这种横向移动的连接方式一种可行的方案是龙门框架 2 的横梁 21 是圆柱形的，安装在横梁上的液压缸 5 缸体设置一套管，该套管穿在横梁上，将液压缸 5 和横梁 21 安装在一起。

当然，上述说明并非是对本实用新型的限制，本实用新型也并不限于上述举例，本技术领域的普通技术人员，在本实用新型的实质范围内，作出的变化、改型、添加或替换，都应属于本实用新型的保护范围。

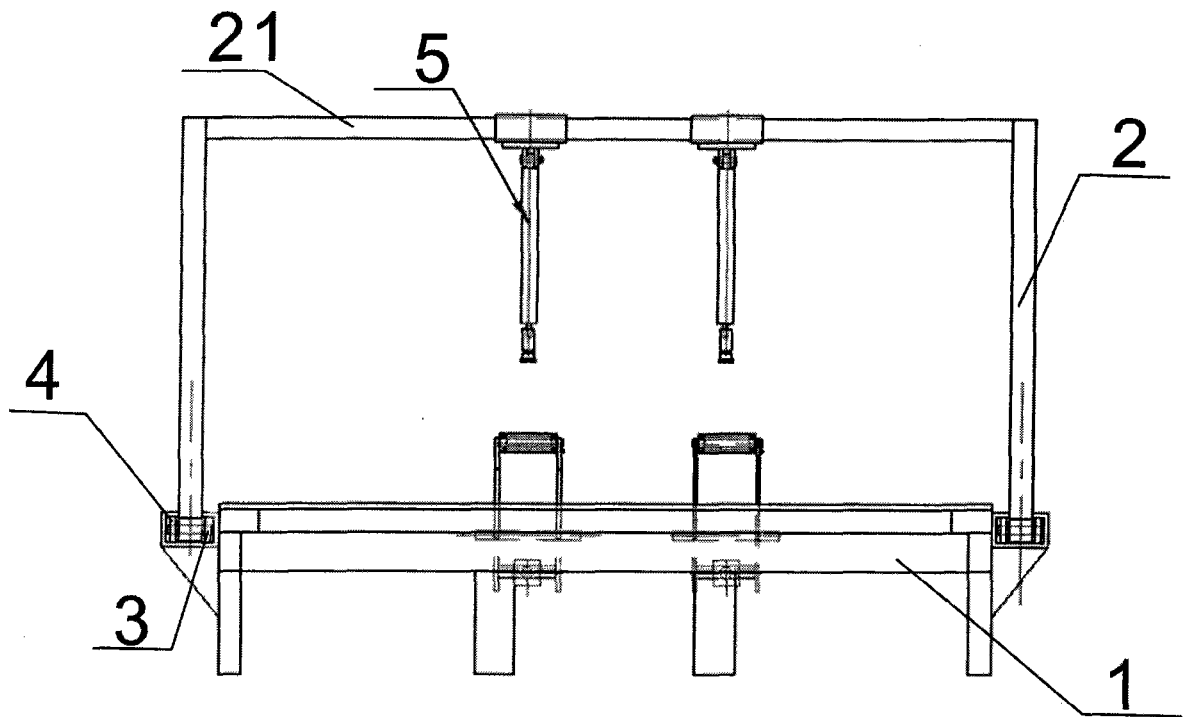


图 1