

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202185693 U

(45) 授权公告日 2012. 04. 11

(21) 申请号 201120247015. X

(22) 申请日 2011. 07. 14

(73) 专利权人 江苏玉华容器制造有限公司

地址 225800 江苏省扬州市宝应县安宜北路  
62 号

(72) 发明人 许仁勇

(74) 专利代理机构 扬州市锦江专利事务所

32106

代理人 陈君伟

(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

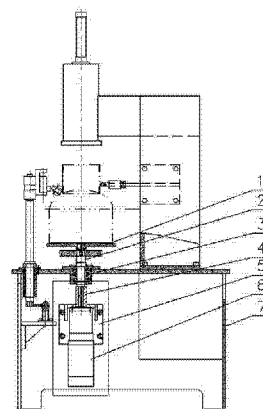
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

液化石油气钢瓶附件自动焊接机

(57) 摘要

液化石油气钢瓶附件自动焊接机,属于加工设备技术领域,具体涉及一种用于液化石油气钢瓶附件焊接的自动焊接设备。包括机架,机架上设置轴承,轴承内设置轴,轴上端设置焊接底盘,机架下端固定设置步进电机,步进电机上设置减速器,减速器与所述轴的下端通过联轴器相互连接。本实用新型采用步进电机加减速器直接带动焊接底盘转动,通过对步进电机的编程控制,可以输入指令来控制焊接的长度和分段的段数,有效的缩短了传动链,提高了焊接精度,工作可靠,维护工作也变得方便快捷。



1. 液化石油气钢瓶附件自动焊接机,包括机架,机架上设置轴承,轴承内设置轴,轴上端设置焊接底盘,其特征在于:机架下端固定设置步进电机,步进电机上设置减速器,减速器与所述轴的下端通过联轴器相互连接。

## 液化石油气钢瓶附件自动焊接机

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于加工设备技术领域,具体涉及一种用于液化石油气钢瓶附件焊接的自动焊接设备。

### 背景技术

[0002] 现有气瓶附件焊接机在分段焊接上是采用机械方式,通过电磁离合器的吸分以及超越离合器和气缸推动齿条和齿轮的齿数来控制焊接的长度和分段的段数;由于传动链长,所以传动精度不高,带来焊接区定位误差较大;调整也比较困难;另外由于工作环境的影响,含铁性粉尘对电磁离合器的污染,时常导致电磁离合器的吸分不清,维护工作量大。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的是:提供一种传动精度高、性能可靠、维护方便的液化石油气钢瓶附件自动焊接机。

[0004] 本实用新型包括机架,机架上设置轴承,轴承内设置轴,轴上端设置焊接底盘,机架下端固定设置步进电机,步进电机上设置减速器,减速器与所述轴的下端通过联轴器相互连接。

[0005] 本实用新型采用步进电机加减速器直接带动焊接底盘转动,通过对步进电机的编程控制,可以输入指令来控制焊接的长度和分段的段数,有效的缩短了传动链,提高了焊接精度,工作可靠,维护工作也变得方便快捷。

### 附图说明

[0006] 图1为本实用新型的一种结构示意图。

### 具体实施方式

[0007] 如图1所示,液化石油气钢瓶附件自动焊接机设有机架7,机架7上设置轴承3,轴承3内设置轴2,轴2上端设置焊接底盘1,机架7下端固定设置步进电机6,步进电机6上设置减速器5,减速器5与轴2的下端通过联轴器4相互连接。

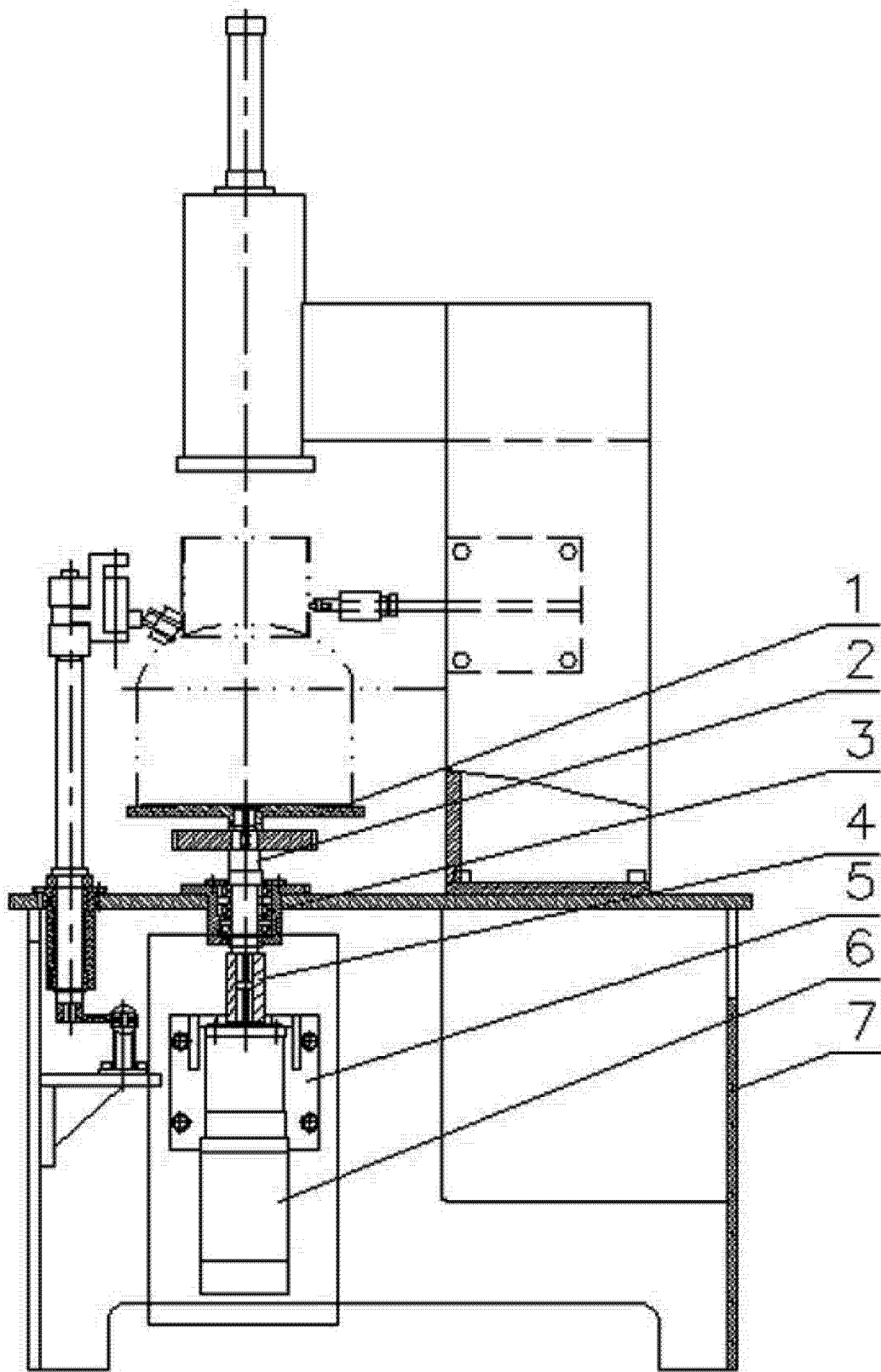


图 1