



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103433681 A

(43) 申请公布日 2013. 12. 11

(21) 申请号 201310352957. 8

(22) 申请日 2013. 08. 14

(71) 申请人 苏州华日金菱机械有限公司

地址 215151 江苏省苏州市高新区浒墅关镇
浒杨路 22 号(浒关工业园)

(72) 发明人 向延海

(74) 专利代理机构 南京经纬专利商标代理有限公司 32200

代理人 张惠忠

(51) Int. Cl.

B23K 37/053(2006. 01)

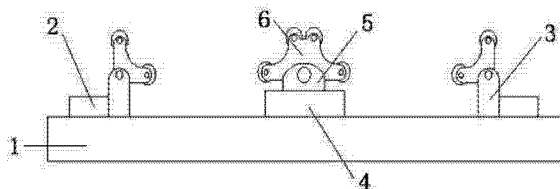
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

滚轮焊接架

(57) 摘要

本发明公开了一种滚轮焊接架,一种滚轮焊接架,包括底座、驱动器、主动轮及从动轮,驱动器连接主动轮,所述主动轮为两个,所述两个主动轮对称布置在所述底座的两端,在所述两个主动轮之间设置所述从动轮,所述从动轮可在所述两个主动轮之间直线移动并固定。采用主动轮与从动轮组合而成的支架,为大型圆筒罐工件提供支撑,本发明滚轮焊接架可同时支撑两个待焊工件,工作效率大大提高。



1. 一种滚轮焊接架,包括底座、驱动器、主动轮及从动轮,驱动器连接主动轮,其特征在于,所述主动轮为两个,所述两个主动轮对称布置在所述底座的两端,在所述两个主动轮之间设置所述从动轮,所述从动轮可在所述两个主动轮之间直线移动并固定。

2. 根据权利要求1所述的一种滚轮焊接架,其特征在于,所述的主动轮包括基座和轮架,所述基座固定在所述底座上,所述轮架通过销轴与轮架转动连接。

3. 根据权利要求1所述的一种滚轮焊接架,其特征在于,所述的从动轮包括从动轮轮架、从动轮基座及滑块,所述从动轮基座上通过销轴转动连接从动轮轮架,所述从动轮基座的下端连接所述滑块,所述底座上设有滑槽,所述滑块设置在所述滑槽内。

4. 根据权利要求3所述的一种滚轮焊接架,其特征在于,还包括压条及定位螺栓,所述压条通过定位螺栓定位所述滑块并安装在底座上。

滚轮焊接架

技术领域

[0001] 本发明涉及机械制造领域,具体的说是一种滚轮焊接架。

背景技术

[0002] 目前,焊接大型圆筒罐工件时,一般是将圆筒形工件竖起来,当工件较长是,需要焊工使用架子登高作业,不仅劳动强度大,操作不便,而且工件转动困难,工作效率低下且无法连续焊接。

发明内容

[0003] 为了克服现有的大型圆筒罐工件焊接不方便,功效低下的不足,本发明提供一种滚轮焊接架。

[0004] 本发明所提供的技术方案是:

一种滚轮焊接架,包括底座、驱动器、主动轮及从动轮,驱动器连接主动轮,所述主动轮为两个,所述两个主动轮对称布置在所述底座的两端,在所述两个主动轮之间设置所述从动轮,所述从动轮可在所述两个主动轮之间直线移动并固定。

[0005] 进一步的,所述的主动轮包括基座和轮架,所述基座固定在所述底座上,所述轮架通过销轴与轮架转动连接。

进一步的,所述的从动轮包括从动轮轮架、从动轮基座及滑块,所述从动轮基座上通过销轴转动连接从动轮轮架,所述从动轮基座的下端连接所述滑块,所述底座上设有滑槽,所述滑块设置在所述滑槽内。

[0006] 进一步的,还包括压条及定位螺栓,所述压条通过定位螺栓定位所述滑块并安装在底座上。

[0007] 本发明的有益效果:采用主动轮与从动轮组合而成的支架,为大型圆筒罐工件提供支撑,本发明滚轮焊接架可同时支撑两个待焊工件,工作效率大大提高。

附图说明

[0008] 图1为本发明滚轮焊接架的结构示意图;

图2为滑块剖视图;

图中,1、底座;2、驱动器;3、基座;4、滑块;5、从动轮基座;6、从动轮轮架;41、滑块;42、压条;43、定位螺栓

具体实施方式:

下面结合附图对本发明的技术方案做进一步的说明:

如图1所示,滚轮焊接架,包括底座、驱动器、主动轮及从动轮,驱动器连接主动轮,所述主动轮为两个,所述两个主动轮对称布置在所述底座的两端,在所述两个主动轮之间设置所述从动轮,所述从动轮可在所述两个主动轮之间直线移动并固定。所述的主动轮包括基座和轮架,所述基座固定在所述底座上,所述轮架通过销轴与轮架转动连接。所述的从动

轮包括从动轮轮架、从动轮基座及滑块,所述从动轮基座上通过销轴转动连接从动轮轮架,所述从动轮基座的下端连接所述滑块,所述底座上设有滑槽,所述滑块设置在所述滑槽内。

[0009] 如图 2 所示,所述从动轮还包括压条及定位螺栓,所述压条通过定位螺栓定位所述滑块并安装在底座上。

[0010] 采用主动轮与从动轮组合而成的支架,为大型圆筒罐工件提供支撑,本发明滚轮焊接架可同时支撑两个待焊工件,工作效率大大提高。

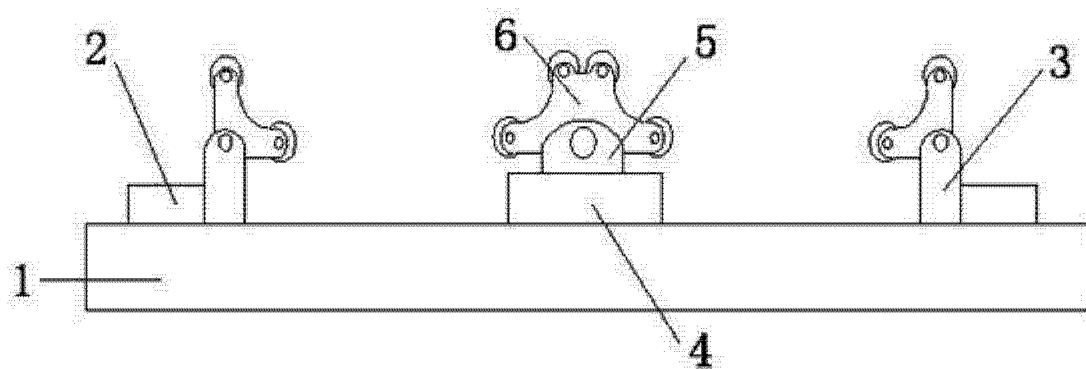


图 1

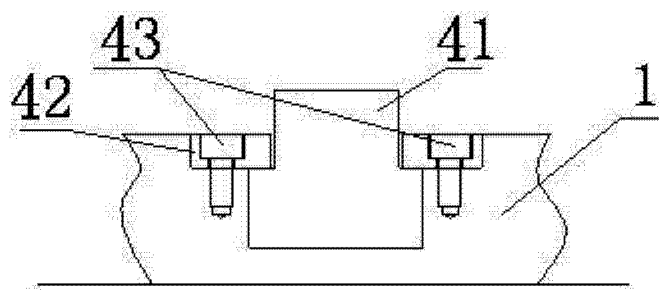


图 2