



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201922181 U

(45) 授权公告日 2011.08.10

(21) 申请号 201020681716.X

(22) 申请日 2010.12.27

(73) 专利权人 沈阳三洋球罐有限公司

地址 110044 辽宁省沈阳市大东区东北大马路 272 号

(72) 发明人 冯国辉

(74) 专利代理机构 沈阳杰克知识产权代理有限公司 21207

代理人 郑贤明

(51) Int. Cl.

*B23K 37/00* (2006.01)

*B23K 37/02* (2006.01)

*B23K 37/04* (2006.01)

*B23K 37/047* (2006.01)

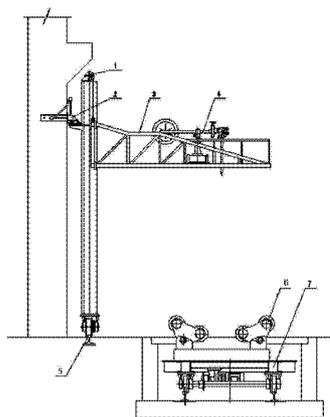
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

筒体自动焊配套装置

(57) 摘要

筒体自动焊配套装置,它包括自动焊机,台车,滚轮架,下导轨,上导轨,悬臂架提升机构,悬臂架和自动焊机;所述的滚轮架设置在台车上;悬臂架提升机构分别与上导轨和下导轨连接,悬臂架与悬臂架提升机构连接,自动焊机设置在悬臂架上;使用本实用新型,它使筒体焊接多工位集成化,在系统中可实现纵缝、环缝及整体组装对接;保证球罐焊接的内在及外观质量;提高生产效率。



1. 筒体自动焊配套装置,其特征在于:它包括自动焊机,台车,滚轮架,下导轨,上导轨,悬臂架提升机构,悬臂架和自动焊机;所述的滚轮架设置在台车上;悬臂架提升机构分别与上导轨和下导轨连接,悬臂架与悬臂架提升机构连接,自动焊机设置在悬臂架上。

## 筒体自动焊配套装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种筒体自动焊配套装置。

### 背景技术

[0002] 目前球罐支柱无法同时完成纵缝与环缝同时焊接,这就严重影响了球罐焊接的内在及外观质量,同时生产效率低。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种筒体自动焊配套装置,它使筒体焊接多工位集成化,在系统中可实现纵缝、环缝及整体组装对接;保证球罐焊接的内在及外观质量;提高生产效率。

[0004] 筒体自动焊配套装置,它包括自动焊机,台车,滚轮架,下导轨,上导轨,悬臂架提升机构,悬臂架和自动焊机;所述的滚轮架设置在台车上;悬臂架提升机构分别与上导轨和下导轨连接,悬臂架与悬臂架提升机构连接,自动焊机设置在悬臂架上。

[0005] 本实用新型的有益效果,筒体自动焊配套装置,所述的滚轮架设置在台车上;悬臂架提升机构分别与上导轨和下导轨连接,悬臂架与悬臂架提升机构连接,自动焊机设置在悬臂架上;它使筒体焊接多工位集成化,在系统中可实现纵缝、环缝及整体组装对接;保证球罐焊接的内在及外观质量;提高生产效率。

### 附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0007] 如图 1 所示,筒体自动焊配套装置,它包括悬臂架提升机构 1,上导轨 2,悬臂架 3,自动焊机 4,下导轨 5,滚轮架 6 和台车 7;所述的滚轮架 6 设置在台车 7 上;悬臂架提升机构 1 分别与上导轨 2 和下导轨 5 连接,悬臂架 3 与悬臂架提升机构 1 连接,自动焊机 4 设置在悬臂架 3 上。

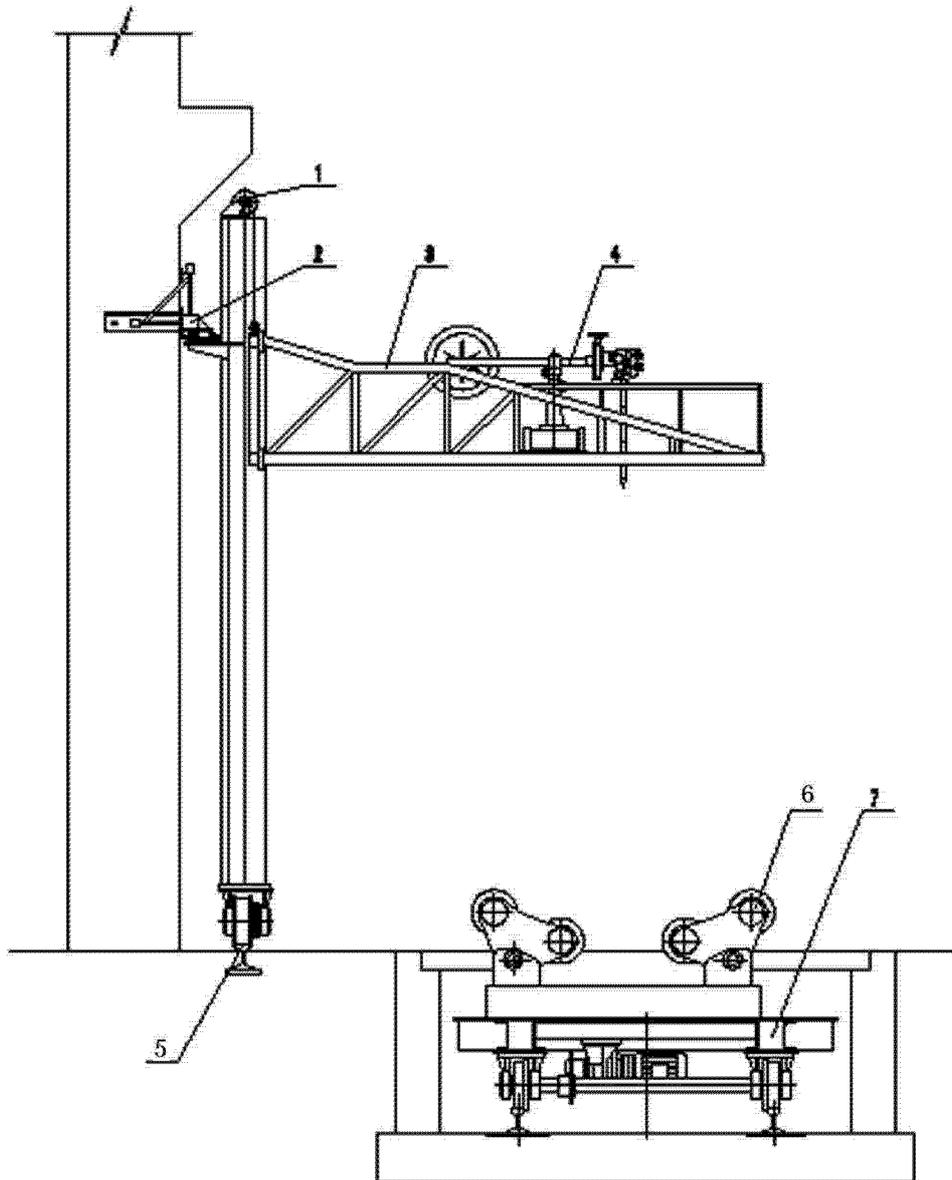


图 1