



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216541356 U

(45) 授权公告日 2022. 05. 17

(21) 申请号 202122634018.5

(22) 申请日 2021.10.29

(73) 专利权人 鞍钢股份有限公司

地址 114000 辽宁省鞍山市铁西区环钢路1号

(72) 发明人 王云良 柳庆波 张福义

(74) 专利代理机构 鞍山嘉讯科技专利事务所

(普通合伙) 21224

专利代理师 王金旗

(51) Int. Cl.

B23K 26/142 (2014.01)

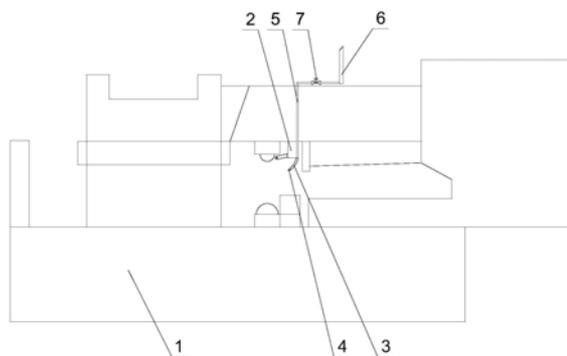
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种激光焊机焊缝灰尘自动吹扫装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种激光焊机焊缝灰尘自动吹扫装置,所述自动吹扫装置设置在激光焊机的边部定位轮框架上,包括金属软管、喷嘴,金属软管与压缩空气支管连接,压缩空气支管与压缩空气总管连接,压缩空气支管上设有电磁阀。电磁阀与激光焊机的控制系统连接。本实用新型解决人工清理铁皮灰问题,防止发生身体伤害,提高机组生产效率和降低生产成本。



1. 一种激光焊机焊缝灰尘自动吹扫装置,其特征在于,所述自动吹扫装置设置在激光焊机的边部定位轮框架上,包括金属软管、喷嘴,金属软管与压缩空气支管连接,压缩空气支管与压缩空气总管连接,压缩空气支管上设有电磁阀。

2. 根据权利要求1所述的一种激光焊机焊缝灰尘自动吹扫装置,其特征在于,所述的电磁阀为气动电磁阀。

3. 根据权利要求1所述的一种激光焊机焊缝灰尘自动吹扫装置,其特征在于,所述的电磁阀与激光焊机的控制系统连接。

一种激光焊机焊缝灰尘自动吹扫装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冷轧领域,特别涉及一种激光焊机焊缝灰尘自动吹扫装置。

背景技术

[0002] 冷轧厂酸洗头部在生产过程中,热轧带钢上的铁皮灰落在过桥台台板上。当机组生产带钢由窄变宽时,尤其是机组生产极限宽料时,带头进入焊机过程中,就会把过桥台台板上的积灰带到焊机夹板台里面和带钢上表面。在激光焊机焊接时,因为在带头和带尾的带钢上表面存在铁皮灰,焊缝将会产生气孔。生产操作人员不得不重新焊接,并在重新焊接前,人工清理干净带钢上表面铁皮灰。不仅增加各种气体损耗,同时也因为重焊,轧机不得不因为焊机重焊降低生产速度或停机。而且如果生产操作人员发现不及时,轻者轧机断带,严重时将会在拉矫机处焊缝断带。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种激光焊机焊缝灰尘自动吹扫装置,解决人工清理铁皮灰的生产瓶颈问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采用以下技术方案实现:

[0005] 一种激光焊机焊缝灰尘自动吹扫装置,所述自动吹扫装置设置在激光焊机的边部定位轮框架上,包括金属软管、喷嘴,金属软管与压缩空气支管连接,压缩空气支管与压缩空气总管连接,压缩空气支管上设有电磁阀。

[0006] 所述的电磁阀为气动电磁阀。

[0007] 所述的电磁阀与激光焊机的控制系统连接。

[0008] 与现有的技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0009] 本实用新型解决人工清理铁皮灰问题,防止发生身体伤害,提高机组生产效率和降低生产成本。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0011] 图中:激光焊机1、边部定位轮框架2、金属软管3、喷嘴4、压缩空气支管5、压缩空气总管6、电磁阀7。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式进一步说明:

[0013] 如图1,一种激光焊机焊缝灰尘自动吹扫装置,所述自动吹扫装置设置在激光焊机1的边部定位轮框架2上,包括金属软管3、喷嘴4,金属软管3与压缩空气支管5连接,压缩空气支管5与压缩空气总管6连接,压缩空气支管5上设有电磁阀7。

[0014] 所述的电磁阀7为气动电磁阀。

[0015] 所述的电磁阀7与激光焊机的控制系统连接。

[0016] 上述装置在带钢焊接前将带钢上表面的铁皮灰吹扫干净,保证了焊接过程中,焊缝无铁皮灰。

[0017] 以上实用新型,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理的前提下,还可以对本实用新型进行改进与修饰,这些改进和修饰也落入本实用新型权利要求的保护范围内。以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

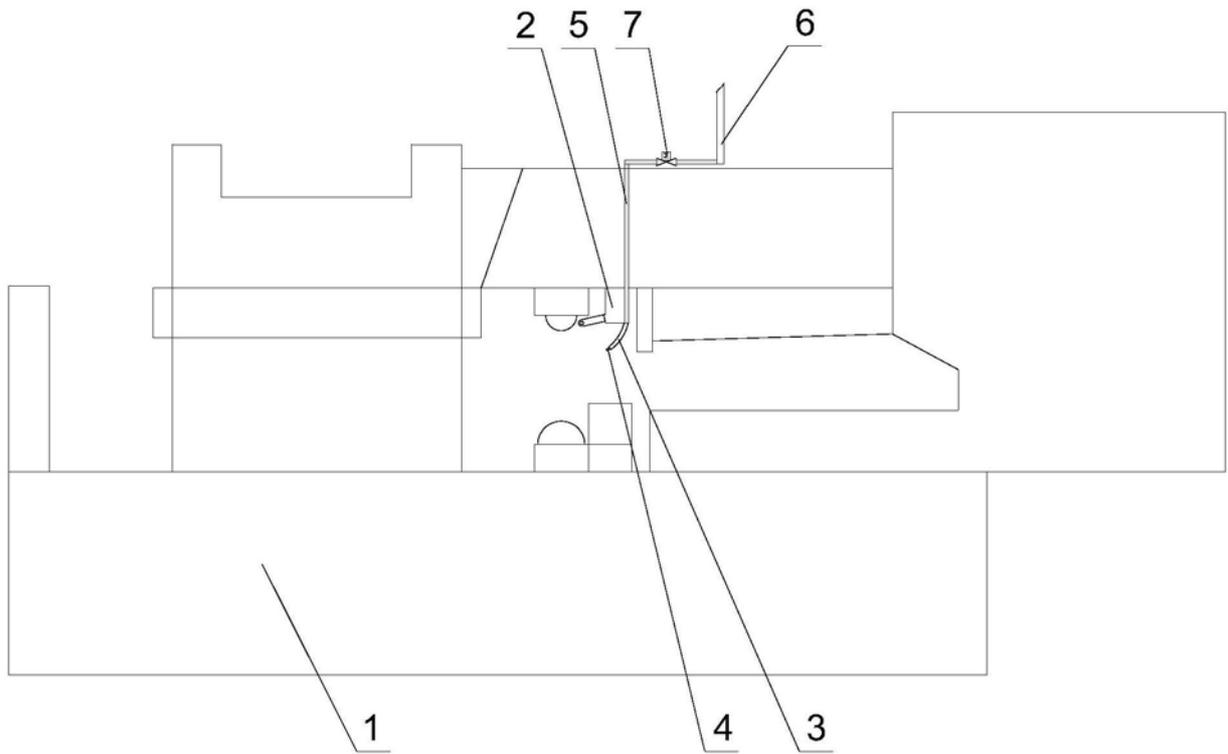


图1