



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205393883 U

(45) 授权公告日 2016. 07. 27

(21) 申请号 201620148925. 5

(22) 申请日 2016. 02. 26

(73) 专利权人 中国化学工程第三建设有限公司

地址 232038 安徽省淮南市田家庵区洞山西
路 98 号

(72) 发明人 储强 刘全坤

(74) 专利代理机构 北京双收知识产权代理有限
公司 11241

代理人 王菊珍

(51) Int. Cl.

B23K 37/04(2006. 01)

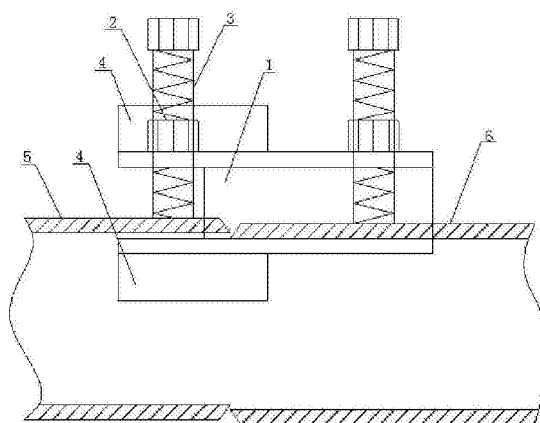
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种 H 型钢组装卡具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种 H 型钢组装卡具, 包括 U 型板, U 型板的开口呈水平状态, 所述 U 型板的顶部设有螺孔, U 型板在开有螺孔处焊接一螺母, 螺母与螺孔同心, 螺母内螺纹连接一根全螺纹螺栓, 全螺纹螺栓的一端位于 U 型板的开口内, 另一端位于螺母上方, 所述 U 型板设于两个待组装 H 型钢之间的焊缝处, 通过 U 型板卡在两个待组装 H 型钢的上翼缘板或下翼缘板上, 然后通过顶紧全螺纹螺栓来调节两个 H 型钢之间的错边量, 从而提高对接精度, 且本实用新型结构简单, 易于操作。



1. 一种H型钢组装卡具,包括U型板(1),U型板(1)的开口呈水平状态,其特征在于:所述U型板(1)的顶部设有螺孔,U型板(1)在开有螺孔处焊接一螺母(2),螺母(2)与螺孔同心,螺母(2)内螺纹连接一根全螺纹螺栓(3),全螺纹螺栓(3)的一端位于U型板(1)的开口内,另一端位于螺母(2)上方,所述U型板(1)设于两个待组装H型钢(5、6)之间的焊缝处。

2. 根据权利要求1所述的H型钢组装卡具,其特征在于:所述U型板(1)的顶部以及底部分别在根部处焊接加强板(4)。

3. 根据权利要求2所述的H型钢组装卡具,其特征在于:所述U型板(1)上的螺孔、螺母(2)、全螺纹螺栓(3)分别设有两个,且均对称设于U型板(1)上。

4. 根据权利要求3所述的H型钢组装卡具,其特征在于:所述U型板(1)采用三块钢板焊接而成,其中,U型板(1)的上、下两块钢板规格相同,连接上、下两块钢板的连接板长度小于上、下两块钢板的长度,且连接上、下两块钢板的连接板的边缘与上、下两块钢板的边缘对齐。

一种H型钢组装卡具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及H型钢组装技术,特别涉及一种H型钢组装卡具。

背景技术

[0002] 在钢结构安装工程中,H型钢的组对是一道重要工序,其组对质量关系到焊接质量的好坏,乃至整个钢结构安装工程的质量。传统的组对方式有:(1)、现场利用角铁制作成角铁爪子,焊接在H型钢的低端,另一端用角铁楔子挤压,这种方法不仅劳动强度大,而且效率低,组装后还需要打磨,对于需求量较大的现场,此方法不可取;(2)、采用直接对接方式,从对接焊缝的一端用F扳手逐渐撑缝,此方法组对精度不高,质量无法保证。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种组对方便、快速、精度高的H型钢组装卡具。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供以下的技术方案:一种H型钢组装卡具,包括U型板,U型板的开口呈水平状态,所述U型板的顶部设有螺孔,U型板在开有螺孔处焊接一螺母,螺母与螺孔同心,螺母内螺纹连接一根全螺纹螺栓,全螺纹螺栓的一端位于U型板的开口内,另一端位于螺母上方,所述U型板设于两个待组装H型钢之间的焊缝处。

[0005] 优选的,U型板的顶部以及底部分别在根部处焊接加强板。

[0006] 优选的,U型板上的螺孔、螺母、全螺纹螺栓分别设有两个,且均对称设于U型板上。

[0007] 优选的,U型板采用三块钢板焊接而成,其中,U型板的上、下两块钢板规格相同,连接上、下两块钢板的连接板长度小于上、下两块钢板的长度,且连接上、下两块钢板的连接板的边缘与上、下两块钢板的边缘对齐。

[0008] 采用上述技术方案,在进行H型钢组对过程中,通过U型板卡在两个待组装H型钢的上翼缘板或下翼缘板上,然后通过顶紧全螺纹螺栓来调节两个H型钢之间的错边量,从而提高对接精度,且本实用新型结构简单,易于操作。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型结构示意图;

[0010] 图2是图1的左视图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图,通过对实施例的描述,对本实用新型做进一步说明:

[0012] 如图1、2所示,本实用新型一种H型钢组装卡具,包括U型板1,U型板1的开口呈水平状态,U型板1采用三块钢板焊接而成,其中,U型板1的上、下两块钢板规格相同,均为200×70×10,连接上、下两块钢板的连接板长度小于上、下两块钢板的长度,其规格为145×40×10,且连接上、下两块钢板的连接板的边缘与上、下两块钢板的边缘对齐,U型板1的顶部设

有对称的两个螺孔,U型板1在开有螺孔处分别焊接一螺母2,螺母2与螺孔同心,螺母2内均螺纹连接一根全螺纹螺栓3,全螺纹螺栓3的一端位于U型板1的开口内,另一端位于螺母2上方,U型板1设于两个待组装H型钢5、6之间的焊缝处,U型板1的顶部以及底部分别在根部处焊接加强板4。

[0013] 本实用新型采用钢板制作,取材容易。在进行H型钢组对过程中,通过U型板1卡在两个待组装H型钢5、6的上翼缘板或下翼缘板上,然后通过顶紧全螺纹螺栓来调节两个H型钢5、6之间的错边量,从而提高对接精度。本实用新型结构简单,易于操作。

[0014] 以上所述的仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

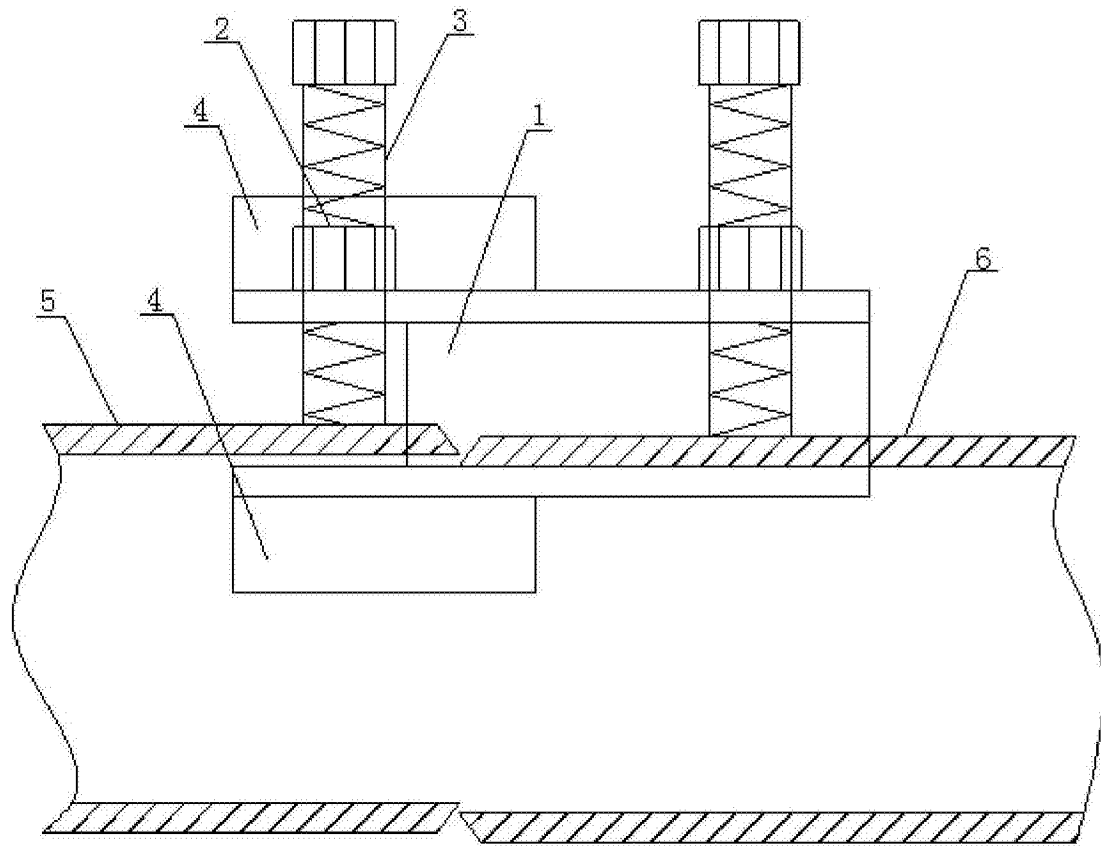


图1

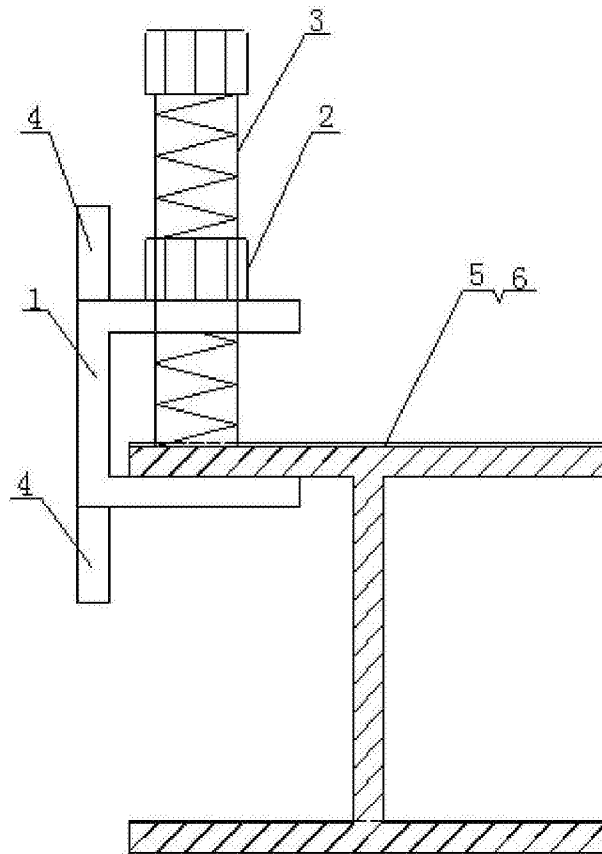


图2