

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B25B 11/00 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200920040117.7

[45] 授权公告日 2010 年 2 月 3 日

[11] 授权公告号 CN 201394798Y

[22] 申请日 2009.4.10

[21] 申请号 200920040117.7

[73] 专利权人 无锡华联科技集团有限公司

地址 214135 江苏省无锡市新区新安镇 312
国道旁

[72] 发明人 李秀成 杨念记 龚国华 任 乐
冯大伟

[74] 专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所
代理人 殷红梅

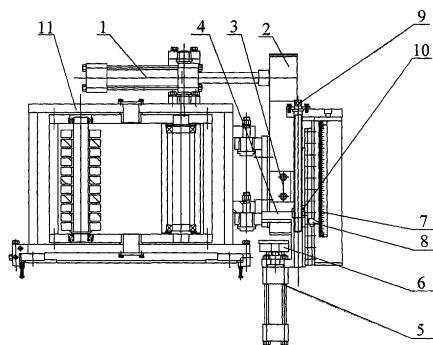
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

[54] 实用新型名称

H 型钢端部组立定位装置

[57] 摘要

本实用新型涉及一种 H 型钢端部组立定位装置，所述 H 型钢端部组立定位装置，包括在机架上固定安装的转动液压缸，转动液压缸的活塞杆端部连接有纵向设置的转动架，在转动架侧壁固定有高度标尺，在转动架上转动连接有丝杆，所述丝杆的长度方向与高度标尺长度方向一致，在转动架上沿着其纵向方向滑动连接有腹板定位块，在腹板定位块上方的转动架上固定有对齐块，在腹板定位块上固定设有与丝杆配合的丝母，在腹板定位块上固定设有与高度标尺配合的指针，在转动架下方设有呈纵向设置的压紧液压缸，压紧液压缸的活塞杆端部固定设有与腹板定位块配合的压紧块。本实用新型具有定位操作简单、可有效地提高生产效率、减轻工人操作难度等优点。



1、一种 H 型钢端部组立定位装置，其特征是：包括在机架（11）上固定安装有转动液压缸（1），转动液压缸（1）的活塞杆端部连接有纵向设置的转动架（2），在转动架（2）上转动连接有丝杆（9），所述丝杆（9）的长度方向与高度标尺（7）长度方向一致，在转动架（2）上沿着其纵向方向滑动连接有腹板定位块（4），在腹板定位块（4）上方的转动架（2）上固定有对齐块（3），在腹板定位块（4）上固定设有与丝杆（9）配合的丝母（10），在转动架（2）下方设有呈纵向设置的压紧液压缸（5），压紧液压缸（5）的活塞杆端部固定设有与腹板定位块（4）配合的压紧块（6）。

2、根据权利要求 1 所述的 H 型钢端部组立定位装置，其特征是：所述腹板定位块（4）上固定设有与高度标尺（7）配合的指针（8）。

3、根据权利要求 1 所述的 H 型钢端部组立定位装置，其特征是：所述转动架（2）侧壁固定有高度标尺（7）。

H 型钢端部组立定位装置

技术领域

本实用新型涉及一种可对 H 型钢组立时能调节 H 型钢中腹板和翼板相对位置然后能定位的装置，具体为一种 H 型钢端部组立定位装置。

背景技术

在已有技术中，对 H 型钢腹板和翼板进行相互定位时，需要人工制作简易的支架及使用千斤顶装置来确定腹板和翼板的相对位置。操作难度大，十分烦琐。

发明内容

本实用新型的目的是克服现有技术中存在的不足，提供一种定位操作简单、可有效地提高生产效率、减轻工人操作难度的 H 型钢端部组立定位装置。

按照本实用新型提供的技术方案，所述 H 型钢端部组立定位装置，包括在机架上固定安装的转动液压缸，转动液压缸的活塞杆端部连接有纵向设置的转动架，在转动架侧壁固定有高度标尺，在转动架上转动连接有丝杆，所述丝杆的长度方向与高度标尺长度方向一致，在转动架上沿着其纵向方向滑动连接有腹板定位块，在腹板定位块上方的转动架上固定有对齐块，在腹板定位块上固定设有与丝杆配合的丝母，在腹板定位块上固定设有与高度标尺配合的指针，在转动架下方设有呈纵向设置的压紧液压缸，压紧液压缸的活塞杆端部固定设有与腹板定位块配合的压紧块。

本实用新型具有定位操作简单、可有效地提高生产效率、减轻工人操作难度等优点。

附图说明

图 1 是本实用新型的主视图。

图 2 是图 1 的左视图。

图 3 是图 2 的俯视图。

具体实施方式

下面结合具体附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

如图所示：本实用新型主要由转动液压缸 1、转动架 2、对齐块 3、腹板定位块 4、压紧液压缸 5、压紧块 6、高度标尺 7、指针 8、丝杆 9、丝母 10 与机架 11 等组成。

该H型钢端部组立定位装置,包括在机架11上固定安装有转动液压缸1,转动液压缸1的活塞杆端部连接有纵向设置的转动架2,在转动架2侧壁固定有高度标尺7,在转动架2上转动连接有丝杆9,所述丝杆9的长度方向与高度标尺7长度方向一致,在转动架2上沿着其纵向方向滑动连接有腹板定位块4,在腹板定位块4上方的转动架2上固定有对齐块3,在腹板定位块4上固定设有与丝杆9配合的丝母10,在腹板定位块4上固定设有与高度标尺7配合的指针8,在转动架2下方设有呈纵向设置的压紧液压缸5,压紧液压缸5的活塞杆端部固定设有与腹板定位块4配合的压紧块6。

本发明是使用转动液压缸1推动转动架2旋转到一定位置再将H型钢的腹板和翼板与转动架2上面的对齐块3碰撞,这样H型钢的腹板与翼板的端部就能够自动对齐。再转动丝杆9使丝母10可作上下运动从而带动腹板定位块4并根据高度标尺7和指针8的指示来对H型钢的腹板进行定位。然后启动压紧液压缸5使压紧块6对H型钢的腹板进行固定定位。这样就可有效地提高了生产效率,减轻了工人的操作难度。

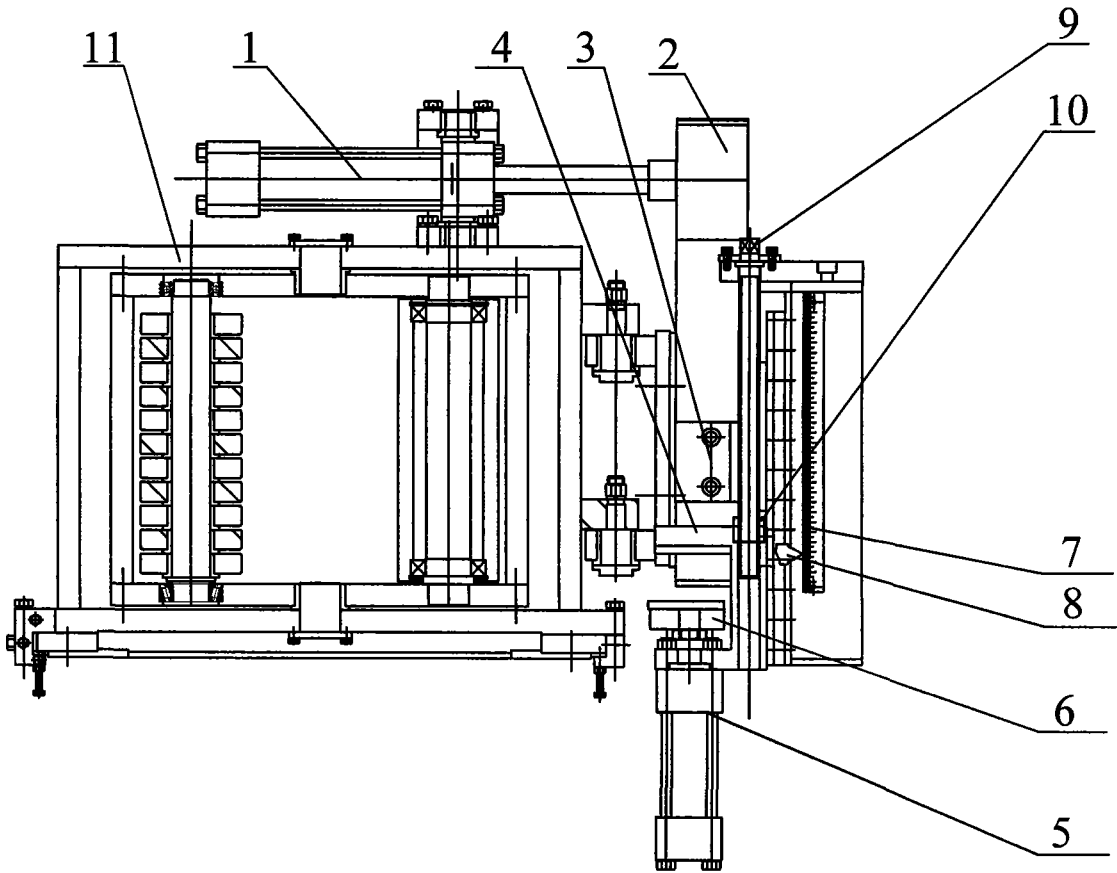


图 1

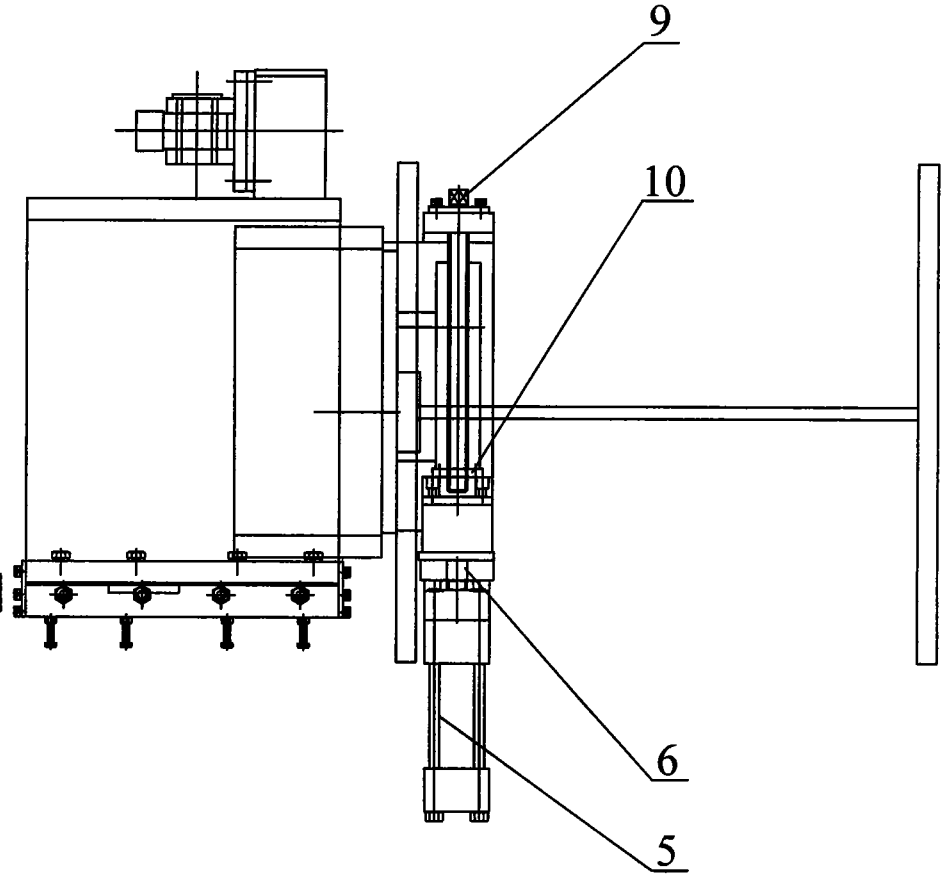


图 2

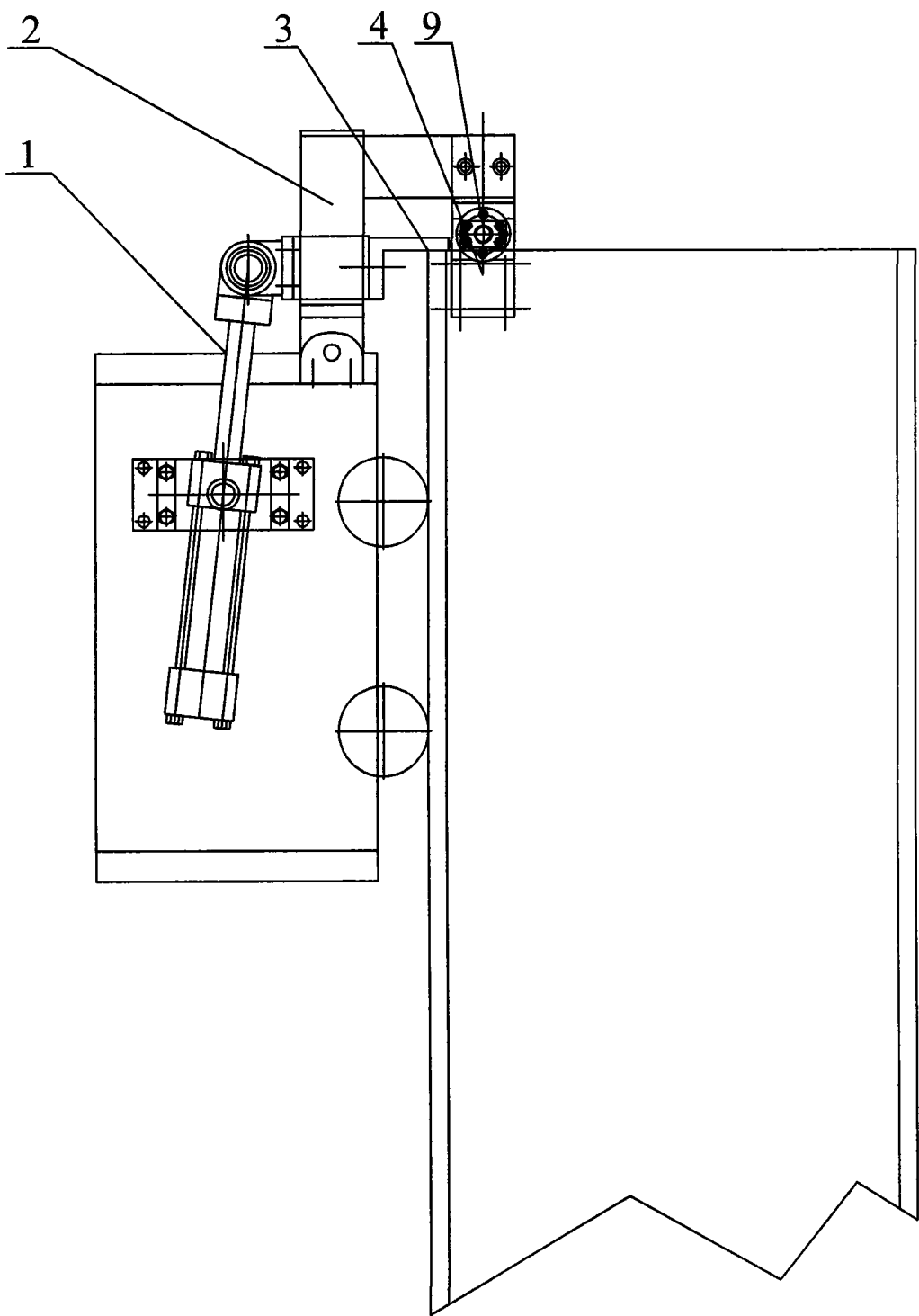


图 3