



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 221984345 U

(45) 授权公告日 2024. 11. 12

(21) 申请号 202323669436.3

(22) 申请日 2023.12.29

(73) 专利权人 什邡市大益汽车配件有限责任公司

地址 618412 四川省德阳市什邡经济开发区(北区)

(72) 发明人 文兵

(74) 专利代理机构 深圳市广诺专利代理事务所
(普通合伙) 44611

专利代理师 许喆

(51) Int.Cl.

B23K 37/053 (2006.01)

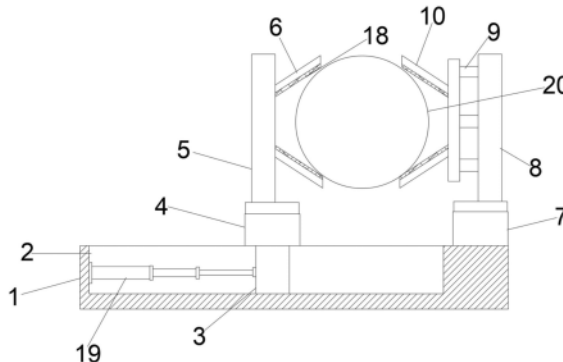
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种焊管生产加工用定位装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种焊管生产加工用定位装置,所述底座的内部开设有滑槽一,所述滑槽一的内部滑动连接有滑块一,所述滑块一的顶部固定安装有移动块,所述移动块的顶部固定安装有支撑杆,所述支撑杆的右侧固定安装有限位夹一,所述底座顶部的右侧固定安装有固定块,所述固定块的顶部固定安装有固定杆,所述固定杆的左侧固定安装有连接杆,所述连接杆的右侧固定安装有限位夹二,以适应夹持不同尺寸的焊管大小,所述底座右侧的内部开设有滑槽二,所述滑槽二的内部滑动连接有滑块二,所述滑块二的顶部固定安装有螺块,所述螺块的内部转动连接有螺杆,所述螺杆的一端转动连接有电机,提高了焊接效率。



1. 一种焊管生产加工用定位装置,包括底座(1),其特征在于:所述底座(1)的内部开设有滑槽一(2),所述滑槽一(2)的内部滑动连接有滑块一(3),所述滑块一(3)的顶部固定安装有移动块(4),所述移动块(4)的顶部固定安装有支撑杆(5),所述支撑杆(5)的右侧固定安装有限位夹一(6),所述底座(1)顶部的右侧固定安装有固定块(7),所述固定块(7)的顶部固定安装有固定杆(8),所述固定杆(8)的左侧固定安装有连接杆(9),所述连接杆(9)的右侧固定安装有限位夹二(10),所述底座(1)右侧的内部开设有滑槽二(11),所述滑槽二(11)的内部滑动连接有滑块二(12),所述滑块二(12)的顶部固定安装有螺块(13),所述螺块(13)的内部转动连接有螺杆(14),所述螺杆(14)的一端转动连接有电机(15),所述底座(1)顶部的左侧固定安装有夹持板一(16)。

2. 根据权利要求1所述的一种焊管生产加工用定位装置,其特征在于:所述限位夹一(6)和限位夹二(10)的表面固定安装有防滑垫(18)。

3. 根据权利要求1所述的一种焊管生产加工用定位装置,其特征在于:所述滑槽一(2)内部的左侧固定安装有伸缩杆(19)。

4. 根据权利要求1所述的一种焊管生产加工用定位装置,其特征在于:所述螺杆(14)的顶部固定安装有夹持板二(17)。

5. 根据权利要求1所述的一种焊管生产加工用定位装置,其特征在于:所述夹持板一(16)的内部卡接有焊管(20)。

一种焊管生产加工用定位装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及焊管生产技术领域,具体为一种焊管生产加工用定位装置。

背景技术

[0002] 焊管也称焊接钢管,是用钢板或钢带经过卷曲成型后焊接制成的钢管,随着优质带钢连轧生产的迅速发展以及焊接和检验技术的进步,焊接钢管的品种规格日益增多,焊管具有成本低、生产效率高,传统的焊管定位装置不能根据实际情况调节焊接管的大小,而且当工人在进行焊接时,现有的定位装置不能夹紧不同规格的焊管,大大降低了加工效率,同时现有的定位装置在管口焊接时,都是由人工手持焊接,大大提高了焊接的危险性,使焊接效率大大降低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种焊管生产加工用定位装置,具备对不同型号的焊管进行夹持定位,以适应夹持不同尺寸的焊管大小的优点,解决了人工手持焊接的问题,降低了焊接的危险性,提高了焊接效率。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种焊管生产加工用定位装置,所述底座的内部开设有滑槽一,所述滑槽一的内部滑动连接有滑块一,所述滑块一的顶部固定安装有移动块,所述移动块的顶部固定安装有支撑杆,所述支撑杆的右侧固定安装有限位夹一,所述底座顶部的右侧固定安装有固定块,所述固定块的顶部固定安装有固定杆,所述固定杆的左侧固定安装有连接杆,所述连接杆的右侧固定安装有限位夹二,所述底座右侧的内部开设有滑槽二,所述滑槽二的内部滑动连接有滑块二,所述滑块二的顶部固定安装有螺块,所述螺块的内部转动连接有螺杆,所述螺杆的一端转动连接有电机,所述底座顶部的左侧固定安装有夹持板一。

[0005] 本实用新型进一步设置为,所述限位夹一和限位夹二的表面固定安装有防滑垫。

[0006] 采用上述技术方案:在限位夹一和限位夹二的表面安装有防滑垫,有利于增加摩擦力。

[0007] 本实用新型进一步设置为,所述滑槽内部的左侧固定安装有伸缩杆。

[0008] 采用上述技术方案:在滑槽内部的左侧安装有伸缩杆,有利于对限位夹一进行移动。

[0009] 本实用新型进一步设置为,所述螺杆的顶部固定安装有夹持板二。

[0010] 采用上述技术方案:在螺杆的顶部安装有夹持板二,有利于对钢管进行对接夹持移动。

[0011] 本实用新型进一步设置为,所述夹持板一的内部卡接有焊管。

[0012] 采用上述技术方案:在夹持板一的内部卡接有焊管,有利于对焊管进行固定。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果如下:

[0014] 1、本实用新型通过在底座内部的左侧设置伸缩杆,通过伸缩杆推动滑块一在滑槽

一内运动,使限位夹一左右移动调节夹持焊管的大小,有利于对不同型号的焊管进行夹持定位,以适应夹持不同尺寸的焊管大小;

[0015] 2、本实用新型通过在底座的顶部设置电机,由电机转动带动螺杆运动,使螺块左右移动带动夹持板二进行移动管口焊接,有利于降低了焊接的危险性,提高了焊接效率。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型结构右侧剖视图。

[0018] 图中:1、底座;2、滑槽一;3、滑块一;4、移动块;5、支撑杆;6、限位夹一;7、固定块;8、固定杆;9、连接杆;10、限位夹二;11、滑槽二;12、滑块二;13、螺块;14、螺杆;15、电机;16、夹持板一;17、夹持板二;18、防滑垫;19、伸缩杆;20、焊管。

具体实施方式

[0019] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0020] 实施例1:

[0021] 请参阅图1,一种焊管生产加工用定位装置,底座1的内部开设有滑槽一2,滑槽一2的内部滑动连接有滑块一3,滑块一3的顶部固定安装有移动块4,移动块4的顶部固定安装有支撑杆5,支撑杆5的右侧固定安装有限位夹一6,底座1顶部的右侧固定安装有固定块7,固定块7的顶部固定安装有固定杆8,固定杆8的左侧固定安装有连接杆9,连接杆9的右侧固定安装有限位夹二10。

[0022] 请参阅图1,限位夹一6和限位夹二10的表面固定安装有防滑垫18,通过限位夹一6和限位夹二10的表面设置有防滑垫18,有利于增加摩擦力。

[0023] 请参阅图1,滑槽一2内部的左侧固定安装有伸缩杆19,在滑槽一2内部的左侧设置有伸缩杆19,有利于对限位夹一16进行移动。

[0024] 使用过程简述:在调节夹持焊管大小时,在底座1内部的左侧设置伸缩杆19,通过伸缩杆19推动滑块一3在滑槽一2内运动,使限位夹一6左右移动调节夹持焊管的大小,有利于对不同型号的焊管进行夹持定位,以适应夹持不同尺寸的焊管大小。

[0025] 实施例2:

[0026] 请参阅图1,一种焊管生产加工用定位装置,底座1右侧的内部开设有滑槽二11,滑槽二11的内部滑动连接有滑块二12,滑块二12的顶部固定安装有螺块13,螺块13的内部转动连接有螺杆14,螺杆14的一端转动连接有电机15,底座1顶部的左侧固定安装有夹持板一16。

[0027] 请参阅图1,螺杆14的顶部固定安装有夹持板二17,通过在螺杆14的顶部设置有夹持板二17,有利于对钢管进行对接夹持移动。

[0028] 请参阅图1,夹持板一16的内部卡接有焊管20,通过在夹持板一16的内部卡接有焊管20,有利于对焊管进行固定

[0029] 使用过程简述:在对管口焊接工作时,通过电机15转动带动螺杆14运动,使螺块13左右移动带动夹持板二17进行移动管口焊接,有利于降低了焊接的危险性,提高了焊接效率。

[0030] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

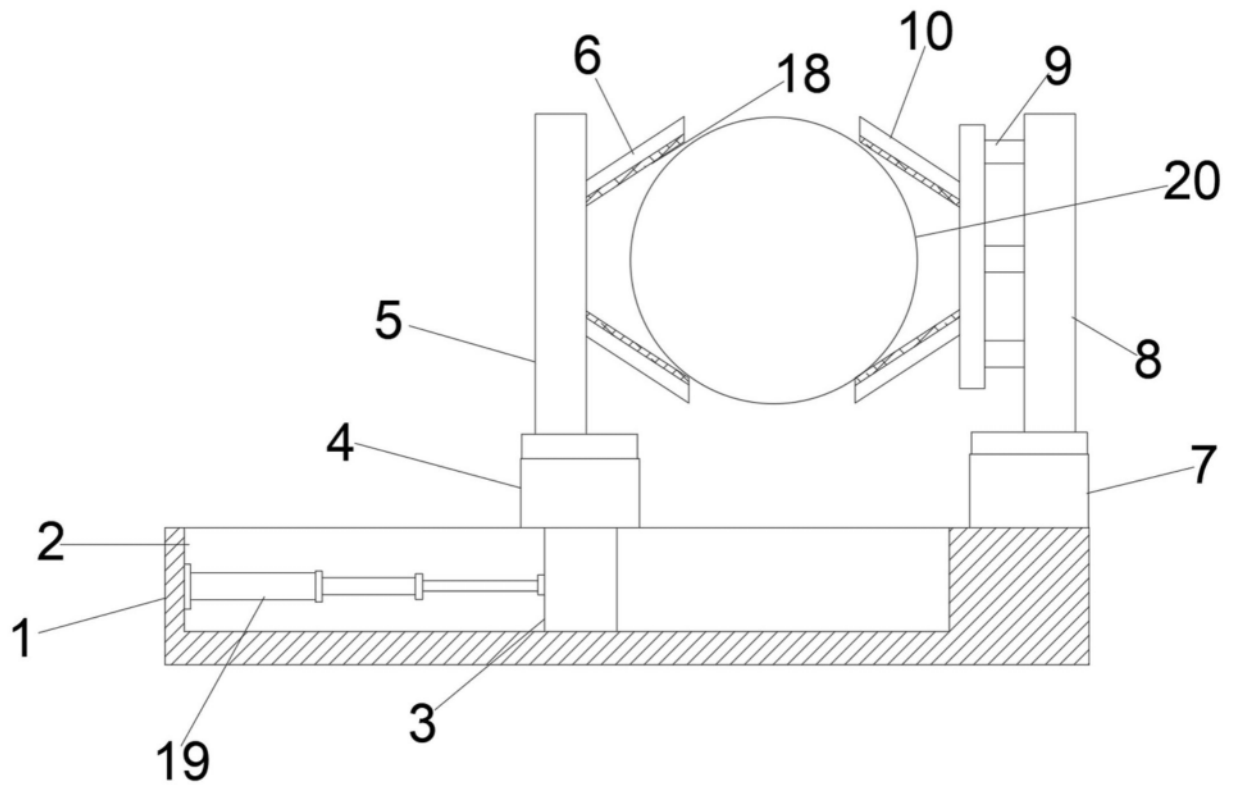


图1

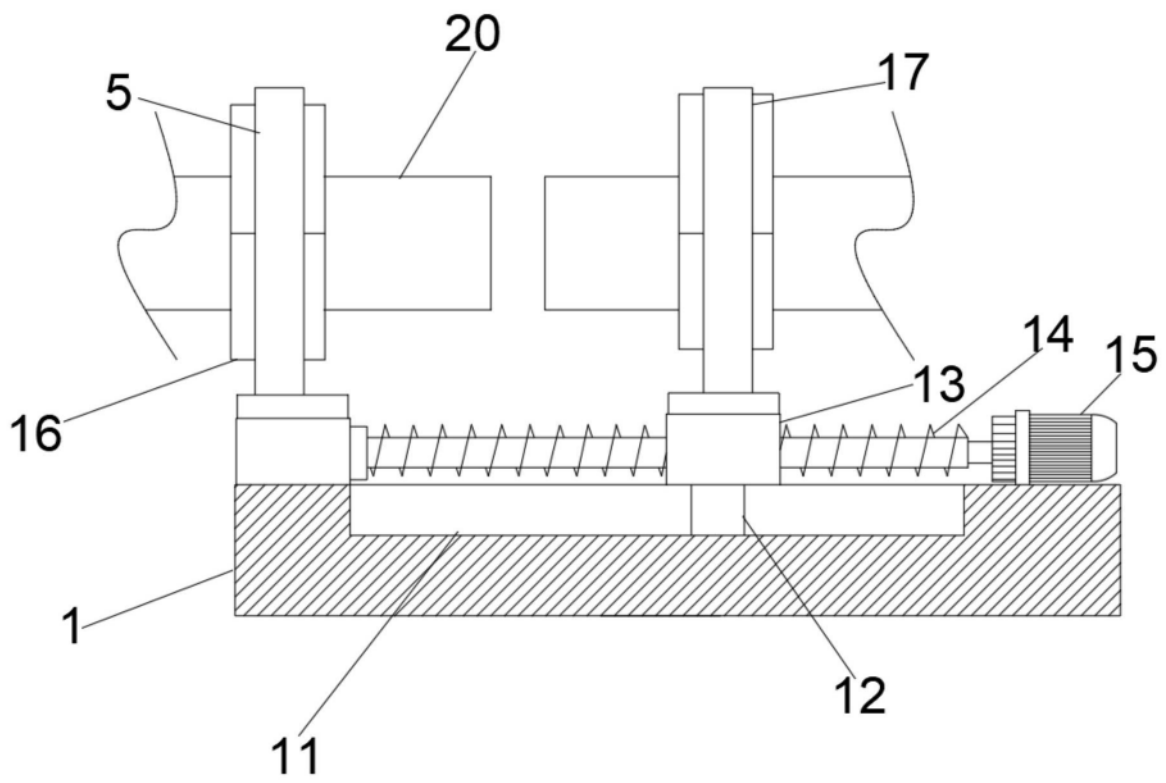


图2