



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203380517 U

(45) 授权公告日 2014. 01. 08

(21) 申请号 201320443966. 3

(22) 申请日 2013. 07. 24

(73) 专利权人 菱王电梯股份有限公司

地址 528225 广东省佛山市南海区狮山镇兴  
业北路

(72) 发明人 谭平西 林俊贤

(74) 专利代理机构 佛山市南海智维专利代理有  
限公司 44225

代理人 梁国杰

(51) Int. Cl.

B23K 31/02(2006. 01)

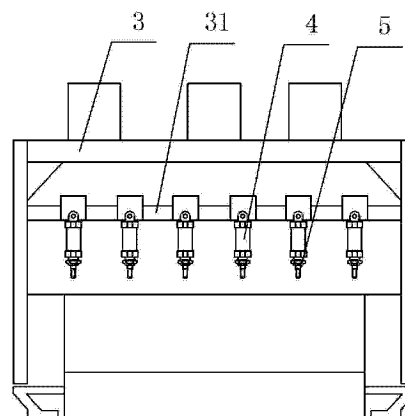
权利要求书1页 说明书1页 附图3页

(54) 实用新型名称

电梯轿厢板的龙门排焊机

(57) 摘要

本实用新型公开一种电梯轿厢板的龙门排焊机,包括有送料传送带、出料传送带、固定在送料传送带和出料传送带之间的龙门架、排布固定在龙门架的横梁的若干上下伸缩的气缸、以及固定在气缸伸缩头上的碰焊头。采用本实用新型后,生产上筋板和底板的焊接可以进行一次多点拼焊,减少焊接时间,并且能够通过自动化控制,提高生产效率,实现人员的削减,同时由于机械自动控制质量稳定,从而使企业减低生产成本。



1. 电梯轿厢板的龙门排焊机,其特征在于:包括有送料传送带、出料传送带、固定在送料传送带和出料传送带之间的龙门架、排布固定在龙门架的横梁的若干上下伸缩的气缸、以及固定在气缸伸缩头上的碰焊头。

## 电梯轿厢板的龙门排焊机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及焊机技术领域,具体的是指用来焊接电梯轿厢板的排焊机。

### 背景技术

[0002] 电梯轿厢的门板及壁板通常是由底板和筋板构成,筋板是焊接在底板上,一直以来生产方面所采用的方法均是人工单点拼焊的形式,需要人力逐点焊接,生产效率及质量依靠人工控制难以保障,同时日益增长的人工成本,为企业的发展带来压力,因此,需要采取有效的方法来较少人工操作,提高生产效率,降低生产成本。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种生产效率高、生产成本低的电梯轿厢板的龙门排焊机。

[0004] 为解决上述技术问题所采用的技术方案:电梯轿厢板的龙门排焊机,其特征在于:包括有送料传送带、出料传送带、固定在送料传送带和出料传送带之间的龙门架、排布固定在龙门架的横梁的若干上下伸缩的气缸、以及固定在气缸伸缩头上的碰焊头。

[0005] 采用本实用新型所带来的有益效果:采用本实用新型后,生产上筋板和底板的焊接可以进行一次多点拼焊,减少焊接时间,并且能够通过自动化控制,提高生产效率,实现人员的削减,同时由于机械自动控制质量稳定,从而使企业减低生产成本。

### 附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型龙门排焊机的主视图;

[0007] 图 2 为本实用新型龙门排焊机的侧视图;

[0008] 图 3 为本实用新型龙门排焊机的俯视图。

### 具体实施方式

[0009] 如图 1-3 所示,电梯轿厢板的龙门排焊机,包括有送料传送带 1、出料传送带 2、固定在送料传送带 1 和出料传送带 2 之间的龙门架 3、排布固定在龙门架 3 的横梁 31 的若干上下伸缩的气缸 4、以及固定在气缸 4 伸缩头上的碰焊头 5。

[0010] 把预拼焊好的电梯轿厢板放置到送料传送带 1 上,当电梯轿厢板的筋板被送置到碰焊头 5 的下方时,触发整排气缸 4 动作,驱动整排碰焊头 5 下降,对筋板和底板进行碰焊,一次完成筋板和底板的多点焊接。

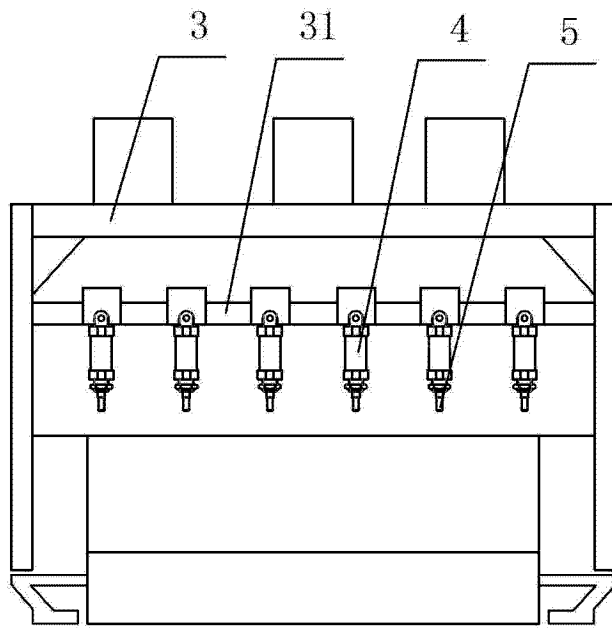


图 1

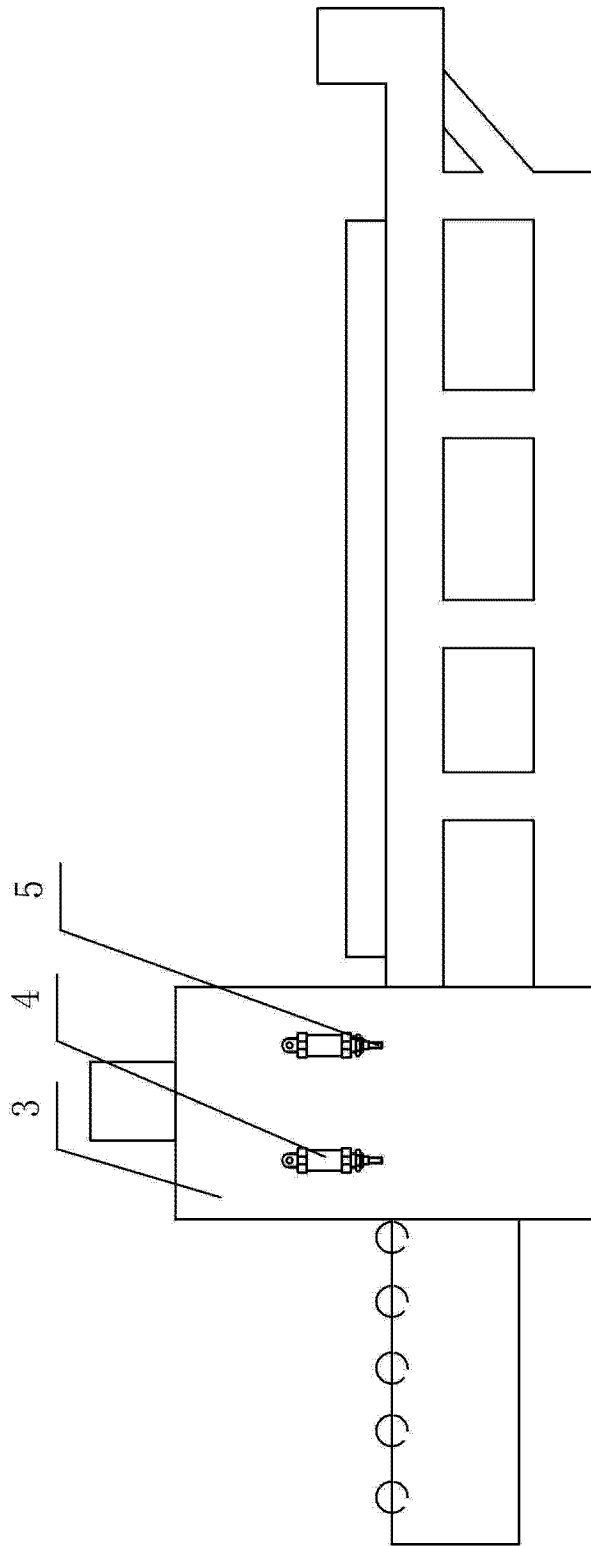


图 2

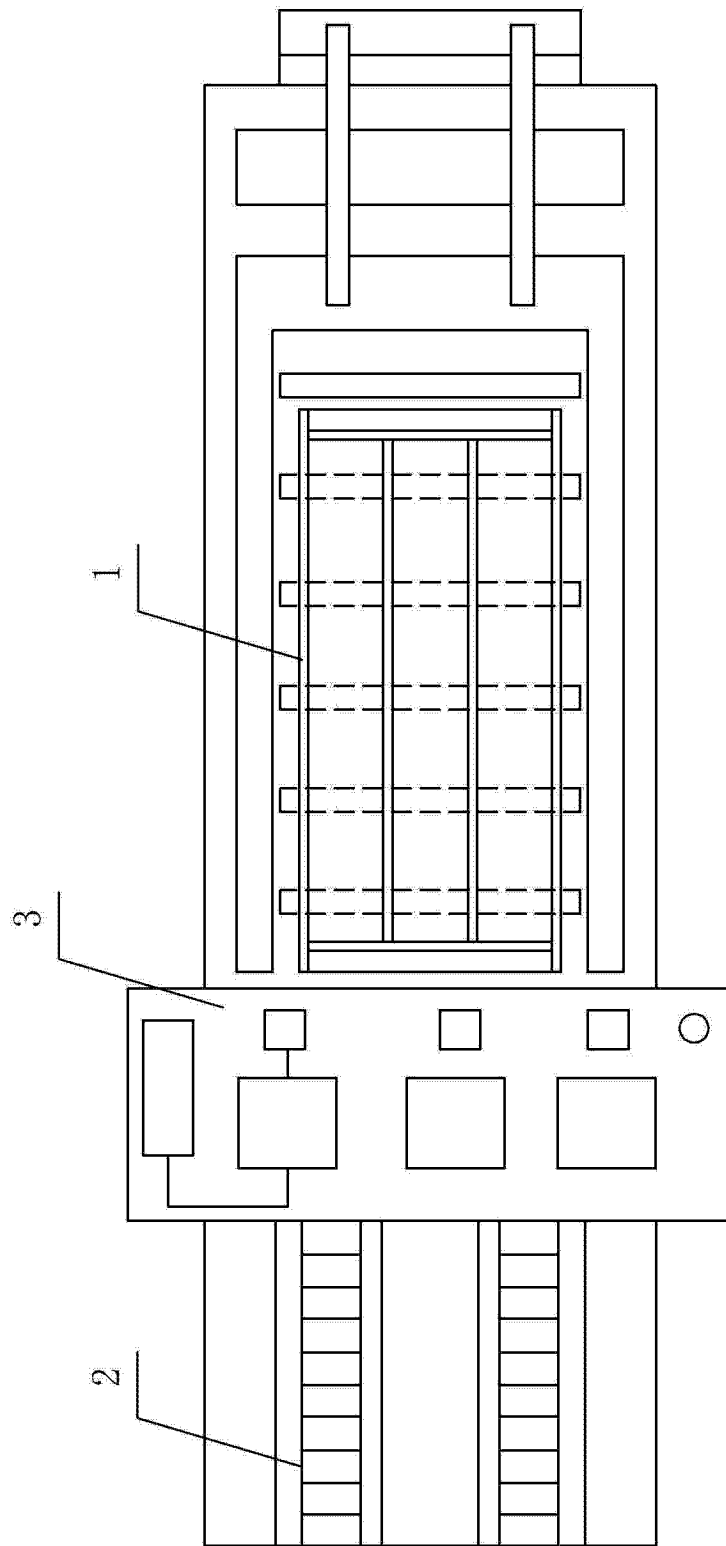


图 3