



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202684433 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 23

(21) 申请号 201220218955. 0

(22) 申请日 2012. 05. 15

(73) 专利权人 长江精工钢结构(集团)股份有限公司

地址 237161 安徽省六安市经济技术开发区
长江精工工业园

(72) 发明人 汪鹏 张飞 梁会作 王海军
刘晓文 贾宝华 黄道富 马先柱
朱杰

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理有限公司 34112

代理人 方琦

(51) Int. Cl.

B23K 37/047(2006. 01)

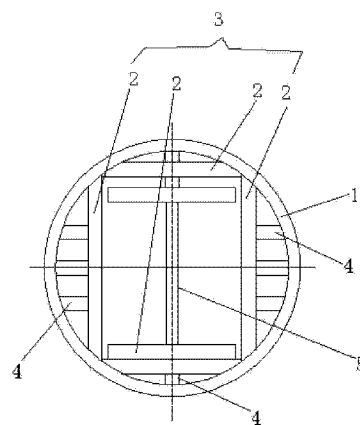
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种 H 钢构件焊接时圆形翻转工装

(57) 摘要

本实用新型公开了一种 H 钢构件焊接时圆形翻转工装,其特征在于:包括有环形套,所述环形套内设有固定板组成的固定框,所述固定板与环形套之间设有加强筋,所述固定框内放置有待焊接 H 钢构件,且与待焊接 H 钢构件接触面直接通过楔块固定。本实用新型结构设计合理,减少了对行车的依赖,仅靠一套工装就可以对 H 钢进行翻转,提高 H 钢打底、填充速度,减少 H 钢焊接变形及行车的使用频次,同时提高了生产效率,降低了行车的故障率。



1. 一种 H 钢构件焊接时圆形翻转工装,其特征在于:包括有环形套,所述环形套内设有固定板组成的固定框,所述固定板与环形套之间设有加强筋,所述固定框内放置有待焊接 H 钢构件,且与待焊接 H 钢构件接触面直接通过楔块固定。

2. 根据权利要求 1 所述的 H 钢构件焊接时圆形翻转工装,其特征在于:所述的固定框为长方形、正方形或三角形,其尺寸与待焊接 H 钢构件相配合。

一种 H 钢构件焊接时圆形翻转工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种 H 钢构件焊接时的辅助装置,尤其涉及一种 H 钢构件焊接时圆形翻转工装。

背景技术

[0002] 原 H 型钢打底、填充时为防止构件焊接变形,需采用合理的焊接顺序,其中要来回翻身 4 次。用行车翻身不仅翻身速度慢,而且因为行车数量有效,致使拼装时无行车可用或员工打底、填充时不翻身,造成部分 H 钢因此变形,须使用火焰校正,气体成本消耗很大。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了弥补已有技术的不足,提供了一种 H 钢构件焊接时圆形翻转工装,减少了对行车的依赖,仅靠一套工装就可以对 H 钢进行翻转,提高 H 钢打底、填充速度,减少 H 钢焊接变形及行车的使用频次,同时提高了生产效率,降低了行车的故障率。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案来实现的:

[0005] 一种 H 钢构件焊接时圆形翻转工装,其特征在于:包括有环形套,所述环形套内设有固定板组成的固定框,所述固定板与环形套之间设有加强筋,所述固定框内放置有待焊接 H 钢构件,且与待焊接 H 钢构件接触面直接通过楔块固定。

[0006] 所述的固定框为长方形、正方形或三角形,其尺寸与待焊接 H 钢构件相配合。

[0007] 其原理是:将 H 钢构件放进到固定框中,且固定框为至少两个,方便 H 钢构件固定,然后再通过楔块固定即可翻身。

[0008] 本实用新型的优点是:

[0009] 1. 提高工作效率:仅靠一套工装就可以对 H 钢进行翻转,提高了 H 钢翻身速度。

[0010] 2. 降低行车的故障率,以利于行车充分用于生产转运。

[0011] 3. 节约人工,降低成本。

附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型主视图。

[0013] 图 2 为本实用新型左视图。

具体实施方式

[0014] 参见附图,一种 H 钢构件焊接时圆形翻转工装,包括有环形套 1,环形套 1 内设有固定板 2 组成的固定框 3,固定板 2 与环形套 1 之间设有加强筋 4,固定框 3 内放置有待焊接 H 钢构件 5,且与待焊接 H 钢构件 5 接触面直接通过楔块 6 固定;所述的固定框 3 为长方形、正方形或三角形,其尺寸与待焊接 H 钢构件 5 相配合。

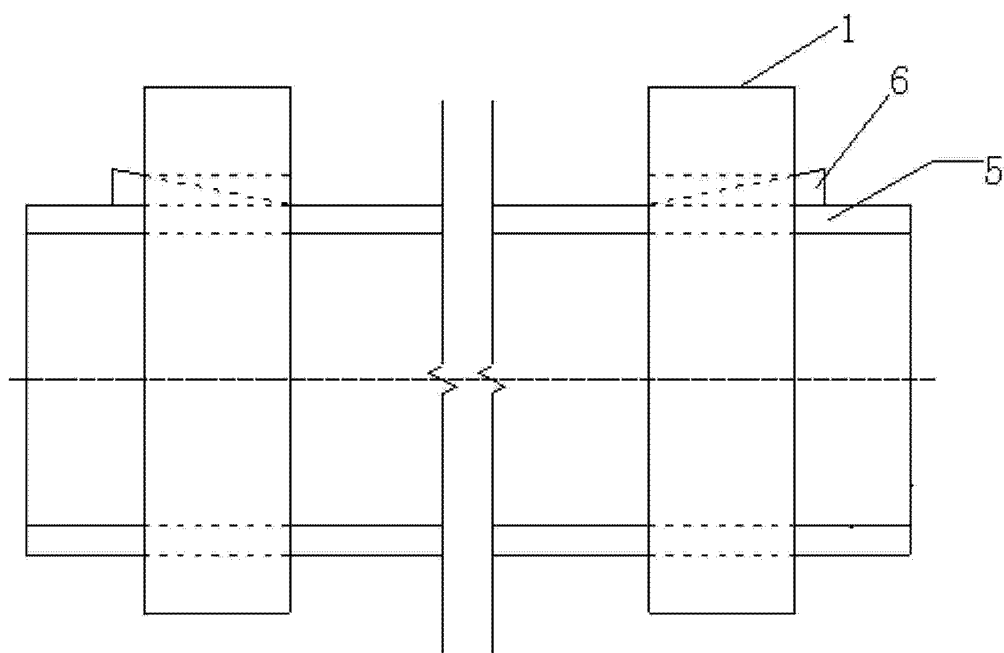


图 1

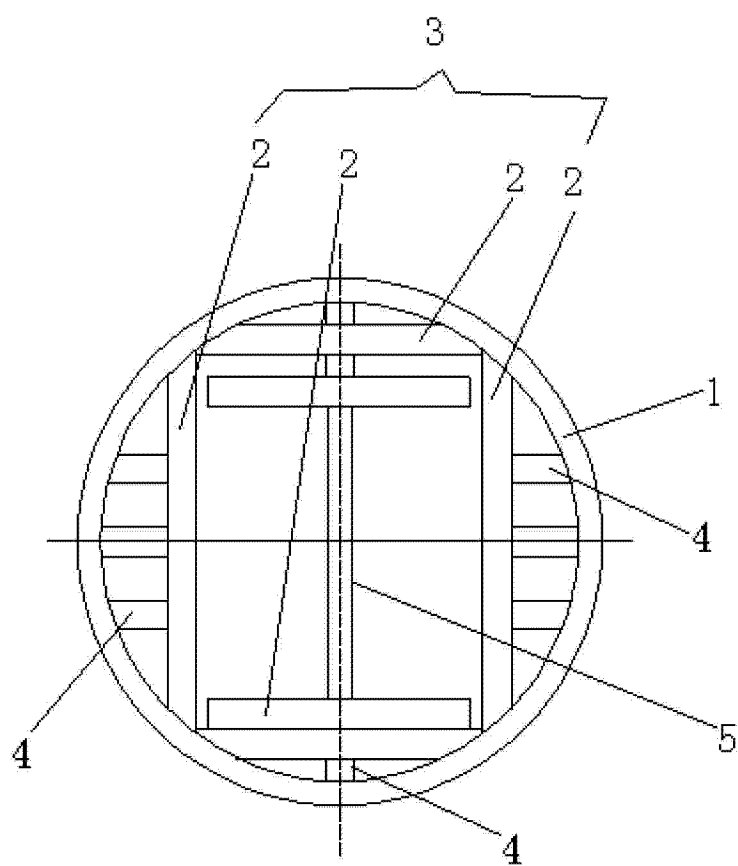


图 2