



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202317553 U

(45) 授权公告日 2012. 07. 11

(21) 申请号 201120417841. 4

(22) 申请日 2011. 10. 28

(73) 专利权人 天津重钢机械装备股份有限公司
地址 300459 天津市塘沽区海洋高新技术开
发区厦门路 139 号

(72) 发明人 王本龙 赵立达

(51) Int. Cl.

B23K 37/047(2006. 01)

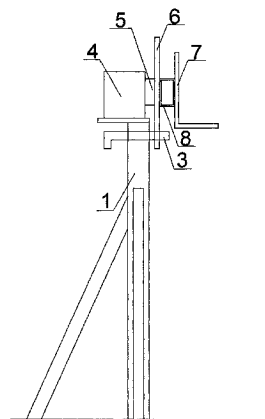
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

焊接翻转装置

(57) 摘要

本实用新型是提供一种适用于机座架等大型焊接件的焊接翻转装置,由支架(1)、专用胎具(2)、定位销(3)、轴承座(4)、转轴(5)、带定位孔的转盘(6)、托架(7)、横担扁方管(8)组成,本实用新型的支架(1)由一根垂直的立柱、三根支撑和一个支架底板构成,增加了支架(1)的稳定性;本实用新型在使用时两个翻转装置组成一组,配套使用,可以用于焊接不同长度的焊件。总体上本实用新型结构简单、经久耐用、便于操作、可以快速焊接风力设备机座架等大型焊件,且随时选择最佳的焊接位置,保证焊接质量的同时,也保证了外观质量,大大提高工作效率、降低了生产成本。



1. 一种焊接翻转装置,由支架(1)、专用胎具(2)、定位销(3)、轴承座(4)、转轴(5)、带定位孔的转盘(6)、托架(7)、横担扁方管(8)组成,其特征在于本实用新型主要包括支架(1)、旋转轴盘、专用胎具(2)三部分。所述支架(1)由一根垂直的立柱(8)、三根支撑柱和一个支架底板构成,立柱(8)和旋转轴盘(2)两者对应位置上均设有定位孔,定位销(3)穿过两者的定位孔将两者定位;所述旋转轴盘(2)由一根转轴(5)和一根横担扁方管(8)构成,横担扁方管(8)与专用胎具(2)采用套管式连接,两者均设有定位孔,通过销轴(5)定位。

焊接翻转装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种焊接用装置,特别涉及焊接翻转装置。

背景技术

[0002] 在焊机座架等大型焊接件的过程中,通常的办法是需要焊接支撑以保证机座架的稳定,而且焊接的过程中需要频繁的用吊车翻转。由于工件较大、较重,在翻转的过程中会出现很多卡子印,从而带来了许多不必要的修补打磨的工作,产品质量也大打折扣。在焊接过程中的频繁翻转也会因为吊车使用不及时而带来误工致使焊接效率低,进而影响工作进行。

发明内容

[0003] 根据以上技术问题本实用新型提供一种适用于机座架等大型焊接件的焊接翻转装置,由支架(1)、专用胎具(2)、定位销(3)、轴承座(4)、转轴(5)、带定位孔的转盘(6)、托架(7)、横担扁方管(8)组成,其特征就在于本实用新型主要包括支架、旋转轴盘、专用胎具三部分。所述支架由一根垂直的立柱、三根支撑柱和一个支架底板构成,立柱和旋转轴盘两者对应位置上均设有定位孔,定位销穿过两者的定位孔将两者定位;所述旋转轴盘由一根转轴和一根横担扁方管构成,横担扁方与专用胎具采用套管式连接,两者均设有定位孔,通过销轴定位。

[0004] 本实用新型有益效果为:本实用新型的支架由一根垂直的立柱、三根支撑和一个支架底板构成,增加了支架的稳定性;本实用新型的旋转轴盘设置适用于多种规格和类型的机座架进行配套使用,本实用新型在使用时两个翻转装置组成一组,配套使用,可以用于焊接不同长度的焊件。总体上本实用新型结构简单、经久耐用、便于操作、可以快速焊接风力设备机座架等大型焊件,且随时选择最佳的焊接位置,保证焊接质量的同时,也保证了外观质量,大大提高工作效率、降低了生产成本。

附图说明

[0005] 图1为本实用新型主视图;

[0006] 图2为本实用新型侧视图。

具体实施方式

[0007] 根据图1、图2所示,对本实用新型进行进一步说明:

[0008] 安装时在本实用新型支架上安装上轴承座(4),将内置调心轴承与转轴(5)配合相连,转轴另一端与带定位孔的转盘(6)一面垂直焊接,带定位孔的转盘(6)上的孔与支架(1)上的孔用定位销(3)连接,以达到随时将旋转轴盘进行任意角度的定位,以便于提供最佳的焊接位置。将带定位孔的转盘(6)的另一面与横担扁方管(8)相连,横担扁方管(8)另一个面上对称布置两个托架(7),用来拖住焊接件。在横担扁方管(8)两端各装一个专

用胎具 (2), 专用胎具 (2) 由横担扁方管 (8) 和固定板构成。横担扁方管 (8) 的外径截面尺寸与横担扁方管 (8) 内径尺寸为间隙配合。可使专用胎具 (2) 在横担扁方管 (8) 内任意滑动伸缩。横担扁方管 (8) 与专用胎具 (2) 的伸缩部位上设数个定位孔, 以实现专用胎具 (8) 的横向定位, 以达到适用于各种宽度的焊接件。使用时可根据焊接件的不同选用各自的专用胎具 (2)。特别是专用胎具 (2) 上的固定板, 根据被焊接件的具体结构和形状而设计。所以专用胎具 (2) 与焊接件很好的固定住, 并能承受一定的载荷。

[0009] 本实用新型使用时, 需用两个装置配套使用, 其中专用胎具可以根据焊接件的不同选用不同的胎具, 以达到此装置的通用性。两装置根据焊接件的长度, 使两托架相向而立。两托架起到定位的作用, 专用胎具与焊接件加以固定。焊接时, 旋转轴盘带动焊接工件旋转, 通过销轴可以定位旋转角度以达到最佳焊接位置。

[0010] 以上所述, 仅是本实用新型的较佳实施例而已, 并非对本实用新型的结构作任何形式上的限制。凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同化与修饰, 均应属于本实用新型的技术方案的范围内。

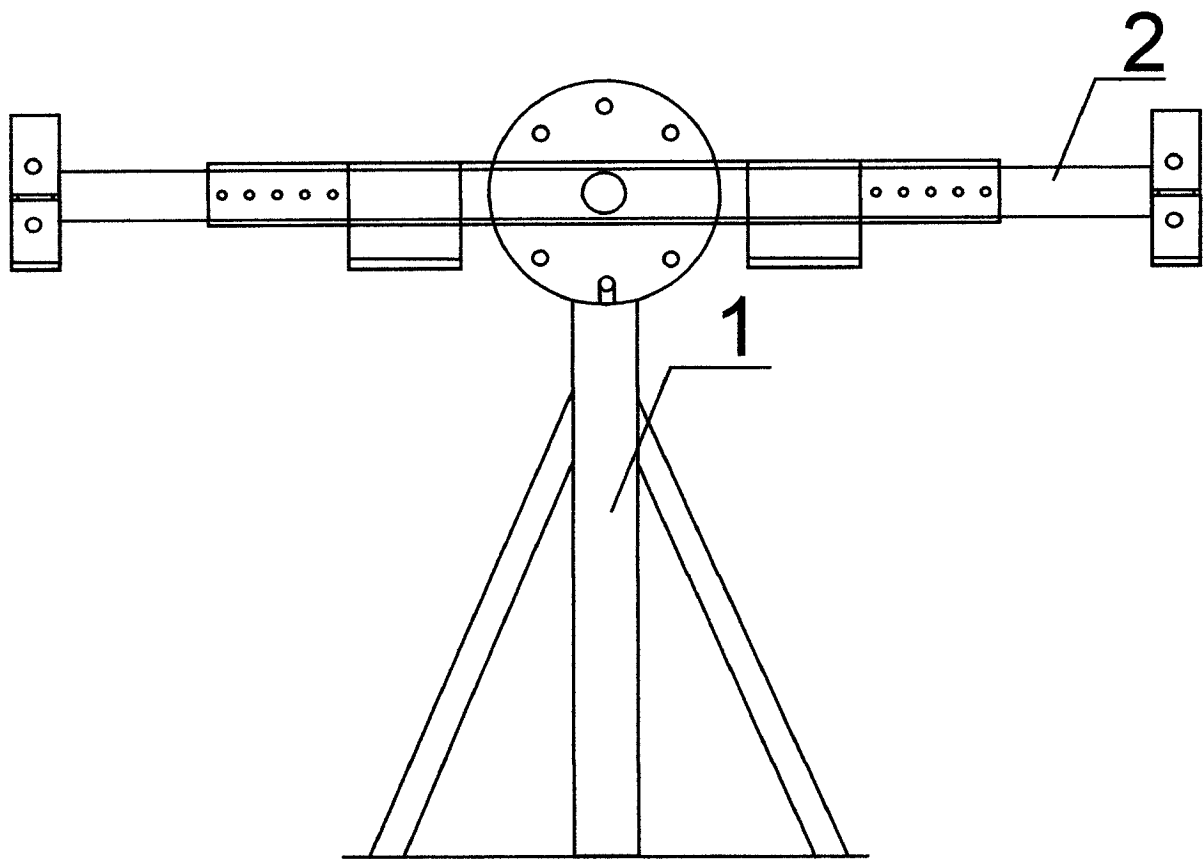


图 1

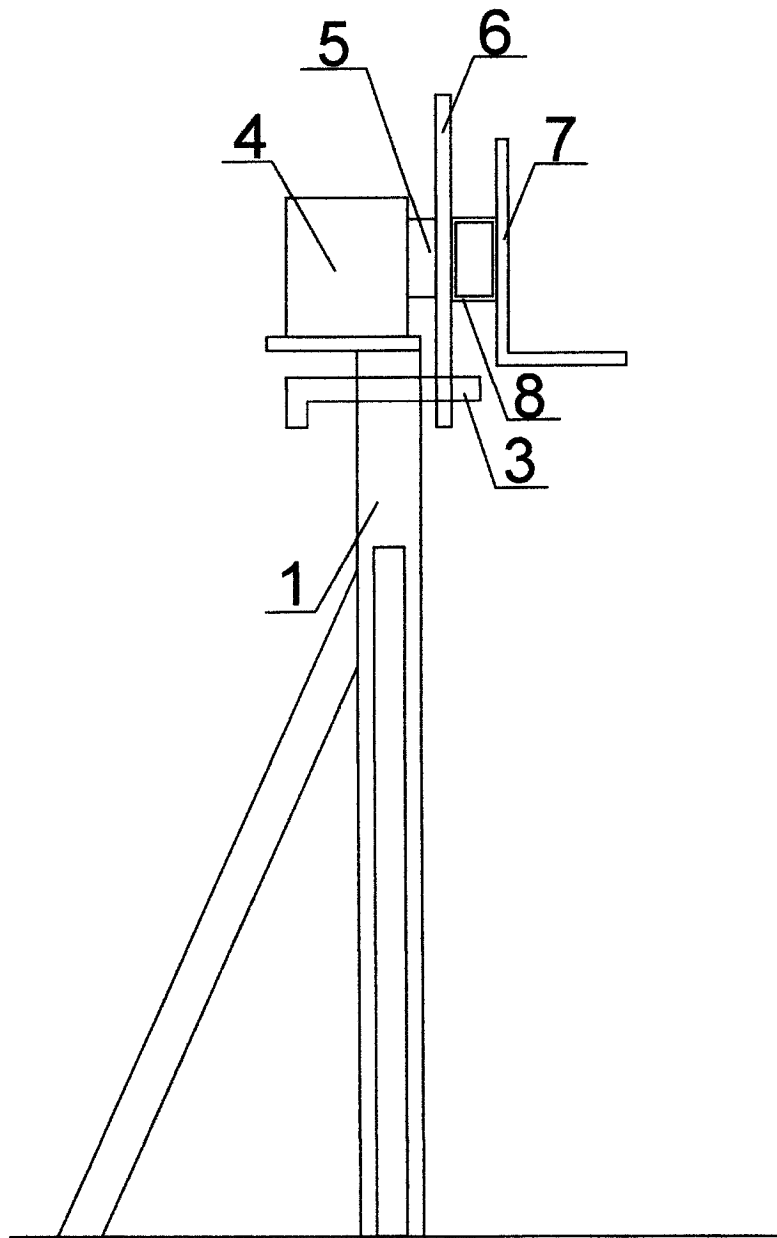


图 2