



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211102401 U

(45)授权公告日 2020.07.28

(21)申请号 201921958750.4

(22)申请日 2019.11.14

(73)专利权人 黄石市蓝天环保节能设备股份有限公司

地址 435000 湖北省黄石市金山街道办事处王圣路169号

(72)发明人 林俊 李福顺 余汉水

(74)专利代理机构 黄石市三益专利商标事务所
42109

代理人 王端英

(51)Int.Cl.

B23K 37/04(2006.01)

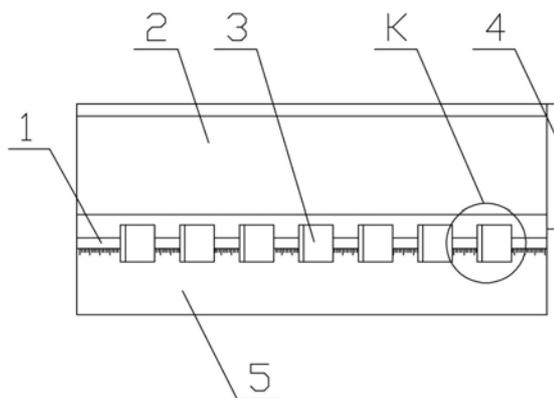
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种除尘器喷管喷嘴焊接胎架

(57)摘要

本实用新型涉及一种除尘器喷管喷嘴焊接胎架,具有焊接台板,焊接台板上沿着长度方向设置有一条梯形槽,所述梯形槽中滑动连接有若干块喷嘴定位挡板;所述焊接台板的一侧设有L形喷管搁板,L形喷管搁板的侧板置于外侧,L形喷管搁板的横板对着焊接台板的侧壁并沿着侧壁上下移动,L形喷管搁板的底部还装有升降顶升装置,L形喷管搁板在升降顶升装置的作用下上下移动调节;本实用新型焊接胎架结构设计简单,但是使用以及调整都非常方便,易于操作,对于加工效率的提升效果非常明显。



1. 一种除尘器喷管喷嘴焊接胎架,其特征在于:具有焊接台板,焊接台板上沿着长度方向设置有一条梯形槽,所述梯形槽中滑动连接有若干块喷嘴定位挡板;所述焊接台板的一侧设有L形喷管搁板,L形喷管搁板的侧板置于外侧,L形喷管搁板的横板对着焊接台板的侧壁并沿着侧壁上下移动,L形喷管搁板的底部还装有升降顶升装置,L形喷管搁板在升降顶升装置的作用下上下移动调节。

2. 根据权利要求1所述的一种除尘器喷管喷嘴焊接胎架,其特征在于:所述喷嘴定位挡板为L形角钢块,L形角钢块的底部设有梯形滑块,所述梯形滑块在对应的梯形槽中滑动。

3. 根据权利要求1所述的一种除尘器喷管喷嘴焊接胎架,其特征在于:所述L形喷管搁板的一端还设有喷管端部挡板。

4. 根据权利要求1所述的一种除尘器喷管喷嘴焊接胎架,其特征在于:所述升降顶升装置采用液压缸进行顶升动作。

5. 根据权利要求1所述的一种除尘器喷管喷嘴焊接胎架,其特征在于:沿着所述梯形槽在其上部边缘处还设有刻度标尺,该刻度标尺用于喷嘴定位挡板的调节定位。

一种除尘器喷管喷嘴焊接胎架

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机加工工具设备技术领域,尤其是一种除尘器喷管喷嘴焊接胎架。

背景技术

[0002] 在大型除尘器的生产过程中,吹风的除尘喷管上焊装有若干个小的喷嘴来进行吹气,喷嘴通常都是圆钢管,将圆钢管焊接在喷管侧壁上,传统的做法都是采用夹具设备一个一个固定向上手工焊接,但是这种做法很容易导致喷嘴圆管出现焊接歪斜的情况,影响产品质量,而且在确定喷嘴间距的过程中也比较耗费时间,每焊接一根喷管就需要确定间距重复操作,费时费力,焊接加工效率低下。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的就是针对上述情况提供一种除尘器喷管喷嘴焊接胎架,该焊接胎架结构设计简单,但是使用以及调整都非常方便,易于操作,对于加工效率的提升效果非常明显。

[0004] 本实用新型的具体方案是:一种除尘器喷管喷嘴焊接胎架,具有焊接台板,焊接台板上沿着长度方向设置有一条梯形槽,所述梯形槽中滑动连接有若干块喷嘴定位挡板;所述焊接台板的一侧设有L形喷管搁板,L形喷管搁板的侧板置于外侧,L形喷管搁板的横板对着焊接台板的侧壁并沿着侧壁上下移动,L形喷管搁板的底部还装有升降顶升装置,L形喷管搁板在升降顶升装置的作用下上下移动调节。

[0005] 进一步的,本实用新型中所述喷嘴定位挡板为L形角钢块,L形角钢块的底部设有梯形滑块,所述梯形滑块在对应的梯形槽中滑动。

[0006] 进一步的,本实用新型中所述L形喷管搁板的一端还设有喷管端部挡板。

[0007] 进一步的,本实用新型中所述升降顶升装置采用液压缸进行顶升动作。

[0008] 进一步的,本实用新型中沿着所述梯形槽在其上部边缘处还设有刻度标尺,该刻度标尺用于喷嘴定位挡板的调节定位。

[0009] 本实用新型的焊接胎架都是利用生产车间中的一些现有的边角材料制作而成,制作成本低廉,使用起来比较灵活方便,最为主要的是在一定范围内可以适应不同喷嘴喷管尺寸的焊接调整,极大地提升了焊接加工效率和产品的焊接质量。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型的俯视方向结构示意图;

[0011] 图2是本实用新型的侧视方向结构示意图;

[0012] 图3是图1中K处放大结构示意图;

[0013] 图4是本实用新型使用状态侧视方向示意图;

[0014] 图5是本实用新型所加工出来的喷管喷嘴示意图。

[0015] 图中:1—梯形槽,2—L形喷管搁板,3—喷嘴定位挡板,4—喷管端部挡板,5—焊接台板,6—梯形滑块,7—刻度标尺,8—喷管,9—喷嘴,10—液压缸。

具体实施方式

[0016] 参见图1-图5,本实用新型是一种除尘器喷管喷嘴焊接胎架,具有焊接台板5,焊接台板上沿着长度方向设置有一条梯形槽1,所述梯形槽中滑动连接有若干块喷嘴定位挡板3;所述焊接台板的一侧设有L形喷管搁板2,L形喷管搁板的侧板置于外侧,L形喷管搁板的横板对着焊接台板的侧壁并沿着侧壁上下移动,L形喷管搁板的底部还装有升降顶升装置,L形喷管搁板在升降顶升装置的作用下上下移动调节。

[0017] 进一步的,本实施例中所述喷嘴定位挡板为L形角钢块,L形角钢块的底部设有梯形滑块6,所述梯形滑块在对应的梯形槽中滑动。

[0018] 进一步的,本实施例中所述L形喷管搁板的一端还设有喷管端部挡板4。

[0019] 进一步的,本实施例中所述升降顶升装置采用液压缸10进行顶升动作。

[0020] 进一步的,本实施例中沿着所述梯形槽在其上部边缘处还设有刻度标尺7,该刻度标尺用于喷嘴定位挡板的调节定位。

[0021] 本实用新型在进行焊接操作时,先将喷管置于L形喷管搁板中,并将喷管的一端抵在喷管端部挡板上,由于在焊接之前,喷管上就已经开设好了相应的焊接孔,因此此时只需将焊接孔侧向放置,然后移动梯形槽中的各个喷嘴定位挡板至喷管上的焊接孔处对齐,对齐之后,再在每个焊接孔处放置喷嘴短管于喷嘴定位挡板上,最后再一个一个先点焊定位之后进行全部焊接完成。

[0022] 上述过程中由于喷嘴都是采用统一平齐的喷嘴定位挡板进行定位对齐,因此焊接出来的喷嘴质量相对较好,也很平整美观。

[0023] 在实际操作过程中,操作人员可以根据不同的喷管喷嘴尺寸,通过升降顶升装置来调整L形喷管搁板的高度,同时通过喷嘴定位挡板在梯形槽中的移动来实时调整间距,调节起来都很方便。

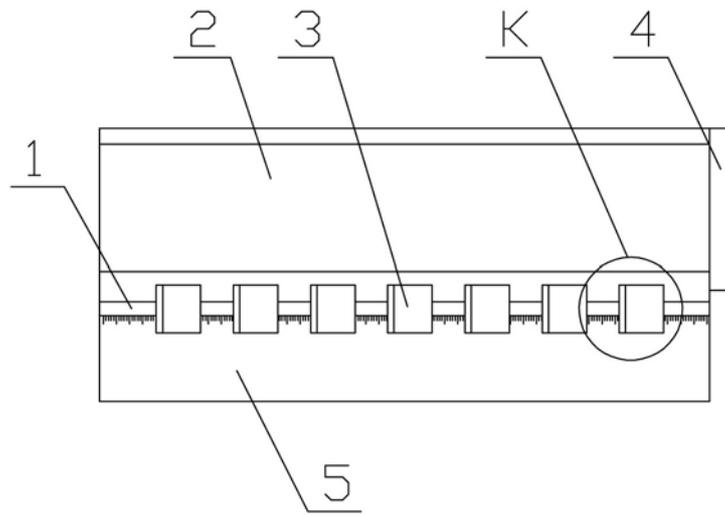


图1

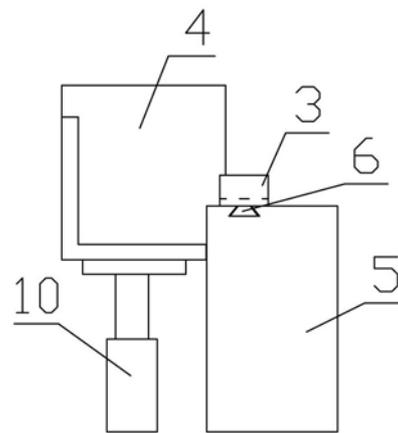


图2

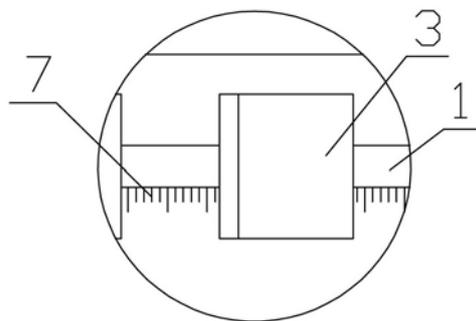


图3

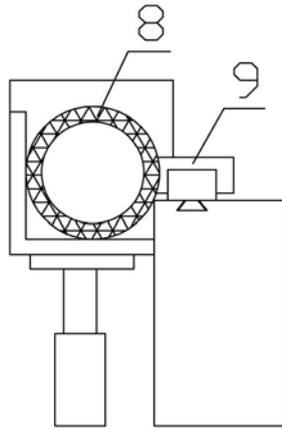


图4

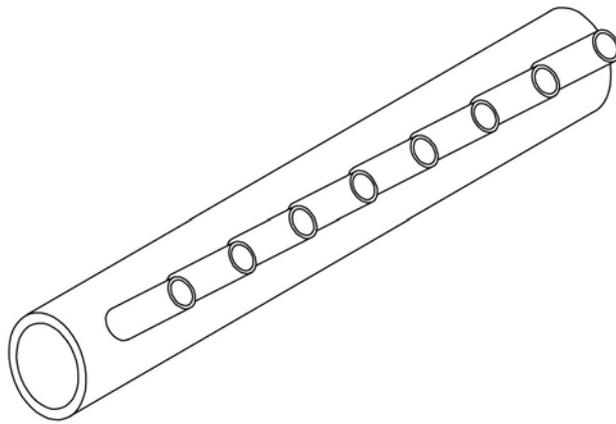


图5