



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202398973 U

(45) 授权公告日 2012. 08. 29

(21) 申请号 201220023575. 1

(22) 申请日 2012. 01. 19

(73) 专利权人 五莲县百盛机械有限公司

地址 262300 山东省日照市五莲县洪贺路 2 号

(72) 发明人 胡善学 聂清宗 唐顺全

(74) 专利代理机构 潍坊鸢都专利事务所 37215

代理人 周帅

(51) Int. Cl.

B23K 37/04 (2006. 01)

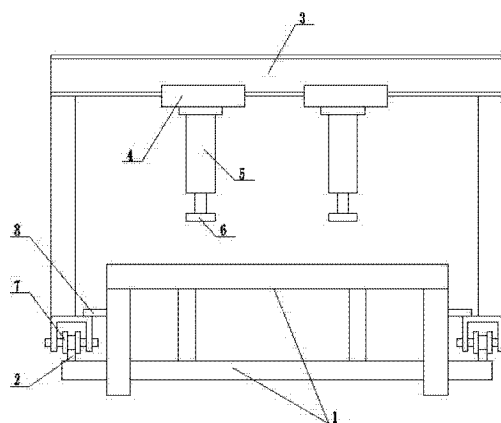
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

### (54) 实用新型名称

焊件整平机

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种焊件整平机,包括平台,平台的相对两侧各设有导轨,导轨上至少滑动连接有二个横跨平台的门型支架,每一门型支架上至少滑动连接有二组施压装置。所述施压装置包括滑动连接在门型支架上的滑座,滑座上固接有油缸,油缸的活塞杆上连接有压块。该机结构简单,使用方便,能带来产品焊后不易变形、降低劳动强度和生产成本的有益效果。



1. 一种焊件整平机,包括平台(1),其特征在于平台(1)的相对两侧各设有导轨(2),导轨(2)上至少滑动连接有二个横跨平台(1)的门型支架(3),每一门型支架(3)上至少滑动连接有二组施压装置。

2. 如权利要求1所述的焊件整平机,其特征是:所述施压装置包括滑动连接在门型支架(3)上的滑座(4),滑座(4)上固接有油缸(5),油缸(5)的活塞杆上连接有压块(6)。

## 焊件整平机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及在焊接过程中防止焊件变形的机具，具体涉及一种焊件整平机。

### 背景技术

[0002] 框架类部件一般都是通过焊接的方式加工而成，即将横框和竖框通过焊接的方式连为一体，焊后变形较大，需要整平才能使用，不但增加了劳动强度，也加大了制作成本。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是针对上述不足，提供一种焊件整平机。该机能大大减小工件的焊后变形。

[0004] 为了解决上述技术问题，本实用新型提供了一种如下结构的焊件整平机，包括平台，其结构特点在于平台的相对两侧各设有导轨，导轨上至少滑动连接有二个横跨平台的门型支架，每一门型支架上至少滑动连接有二组施压装置。

[0005] 所述施压装置包括滑动连接在门型支架上的滑座，滑座上固接有油缸，油缸的活塞杆上连接有压块。

[0006] 本实用新型的使用过程如下：将待焊接的各部件置于平台上，先将各部件点焊成一体，然后推动门型支架和调整施压装置至适当位置，启动施压装置将焊接部件紧紧压在平台上，再开始对工件进行焊接。由于施压装置迫使焊接部件紧紧贴在平台上，因此在焊接过程中可保持各焊接部件的平整，使得各部件焊接后形成的焊接产品的变形量极小，可以省却后续的整形工序，降低了劳动强度和制作成本。

[0007] 本实用新型的优点在于：结构简单，使用方便，能带来产品焊后不易变形、降低劳动强度和生产成本的有益效果。

### 附图说明

[0008] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步的详细说明：

[0009] 图 1 是本实用新型的结构示意图；

[0010] 图 2 是图 1 的俯视图。

### 具体实施方式

[0011] 如图 1 和图 2 所示，焊件整平机包括平台 1 和横跨平台 1 设置的二个门型支架 3，平台 1 的相对两侧各设有导轨 2，每一门型支架 3 通过设置在其底部的滚轮 7 滑动连接在导轨 2 上，导轨 2 的上方设有固接在平台 1 上的限位板 8，限位板 8 的作用在于防止门型支架 3 脱离导轨 2。每一门型支架 3 上均滑动连接有二组施压装置，所述施压装置包括滑动连接在门型支架 3 上的滑座 4，滑座 4 上固接有油缸 5，油缸 5 的活塞杆上连接有压块 6。图中示出了两个门型支架 3 以及每个门型支架 3 上的两组施压装置。当然，门型支架 3 的数量可以设置为多个，例如三个、四个或五个等，每一门型支架 3 上的施压装置的数量可以设置为

多个,例如三个、四个或五个等,具体设置可以根据产品的尺寸和形状而定。

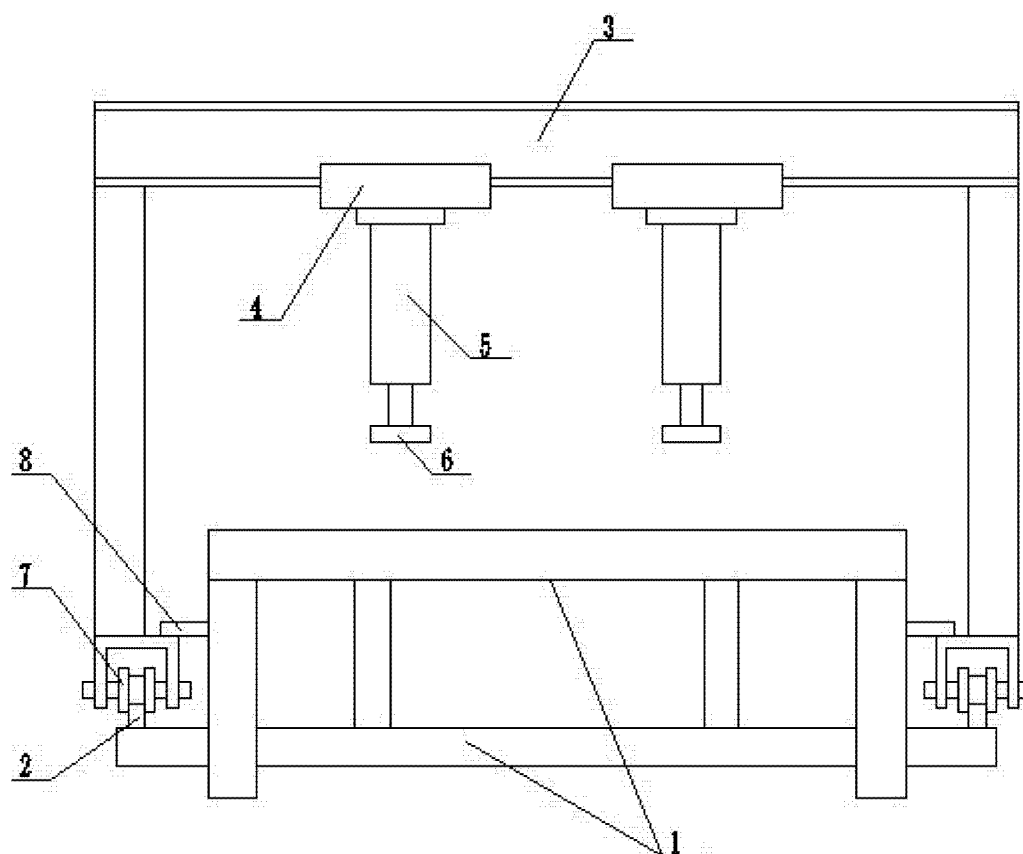


图 1

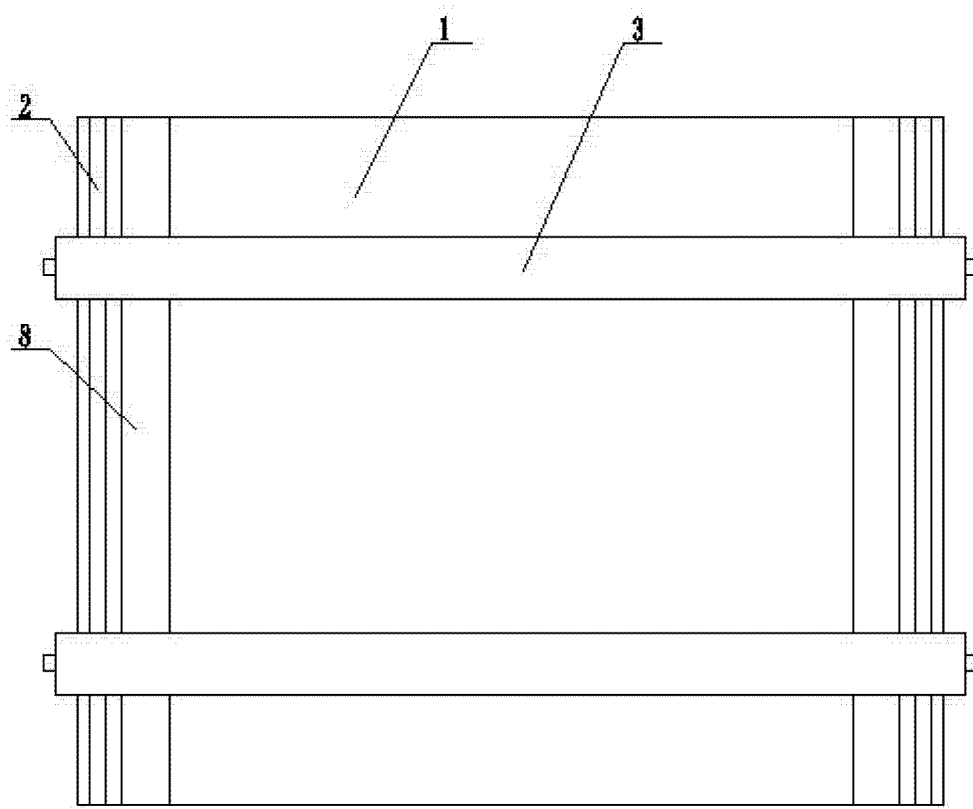


图 2