

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B23K 37/02 (2006.01)

B23K 37/04 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820155158.6

[45] 授权公告日 2009 年 8 月 19 日

[11] 授权公告号 CN 201291356Y

[22] 申请日 2008.11.11

[21] 申请号 200820155158.6

[73] 专利权人 上海外高桥造船有限公司

地址 200137 上海市浦东新区洲海路 3001 号

[72] 发明人 魏亚平 张 勇 严 俊 王 松

[74] 专利代理机构 上海智信专利代理有限公司

代理人 薛 琦 朱水平

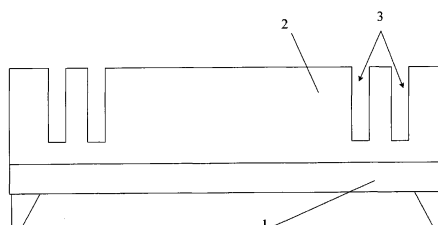
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

吊马切割架

[57] 摘要

本实用新型公开了一种吊马切割架，其特征在于，其包括：一中空的底座；若干侧立固接于底座上的支板；若干对称设于支板两侧，且开口向上的支槽。采用本实用新型可以将吊马侧立支撑，方便切割枪双向同时切割，减少了加工时间，提高生产效率。



1、一种吊马切割架，其特征在于，其包括：

一中空的底座；

若干侧立固接于底座上的支板；

若干对称设于支板两侧，且开口向上的支槽。

2、如权利要求 1 所述的吊马切割架，其特征在于，该支板平行设置，且相互间距小于或等于吊马的长度。

3、如权利要求 1 所述的吊马切割架，其特征在于，该支槽的宽度与待加工工件的尺寸相配合。

4、如权利要求 1 所述的吊马切割架，其特征在于，该支板与底座为焊接。

吊马切割架

技术领域

本实用新型涉及一种支架，特别涉及一种吊马切割架。

背景技术

为了便于吊马的焊接安装，需要在吊马的焊接部位切割一个坡度，增大焊接面积确保安全度。现有技术中，将吊马说平放置在切割台上，为了固定工件，在加工前需要用电焊将工件焊接在切割台上，从单侧棱边开始切割，待加工完成后，需要清理切割台上焊接点残留的焊料，以便放置下一个工件，工件拆装不便，切割时间长，效率较低，影响工期。

实用新型内容

本实用新型要解决的技术问题是为了克服现有技术耗时长，切割效率低的缺陷，提供一种吊马切割架。

本实用新型是通过下述技术方案来解决上述技术问题的：

一种吊马切割架，其特点在于，其包括：

一中空的底座；

若干侧立固接于底座上的支板；

若干对称设于支板两侧，且开口向上的支槽。

其中，该支板平行设置，且相互间距小于或等于吊马的长度。

其中，该支槽的宽度与待加工工件的尺寸相配合。

其中，该支板与底座为焊接。

本实用新型的积极进步效果在于：

1、采用本实用新型可以将吊马侧立支撑，方便切割枪双向同时切割，

减少了加工时间，提高生产效率。

2、采用本实用新型无需将吊马焊接固定于加工面，同时减少了取下吊马后为放置下一个工件，而必须进行的焊料清除工作，拆装方便，节省时间，提高效率。

附图说明

图 1 为本实用新型一实施例的正视图。

图 2 为图 1 中实施例的侧视图。

具体实施方式

下面举个较佳实施例，并结合附图来更清楚完整地说明本实用新型。本实用新型包括：一个中空的底座 1。若干侧立焊接在该底座 1 上的支架 2，其中，支架 2 等间距平行设置，且在其左右两端对称设有开口向上的支槽 3，用于放置待切割的吊马，其中，该支槽 3 的宽度应与待加工件的厚度相一直，且不宜过宽或过窄，以便在加工中起到固定作用，防止工件发生移动。

下面简述其工作过程。考虑到实际加工件的尺寸和加工要求，本实用新型中的支架 2 长 1000cm，高 220cm。支槽 3 的高度 170cm，宽 40cm。相邻支槽间距 50cm，即，为切割枪工作空间。支架 2 的个数可以根据实际加工需要进行调整，以便支撑一定量的待加工件。竖立的吊马便于从其待加工角两侧的棱边同时进行切割作业，大大节省了加工时间，提高了加工效率。

虽然以上描述了本实用新型的具体实施方式，但是本领域的技术人员应当理解，这些仅是举例说明，在不背离本实用新型的原理和实质的前提下，可以对这些实施方式做出多种变更或修改。因此，本实用新型的保护范围由所附权利要求书限定。

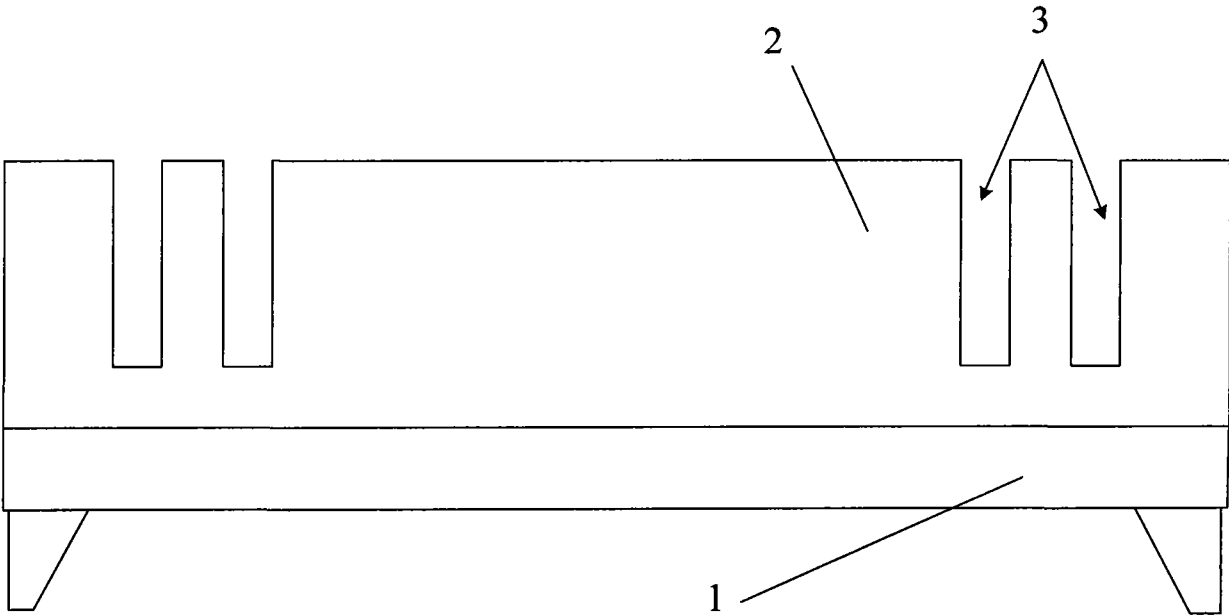


图 1

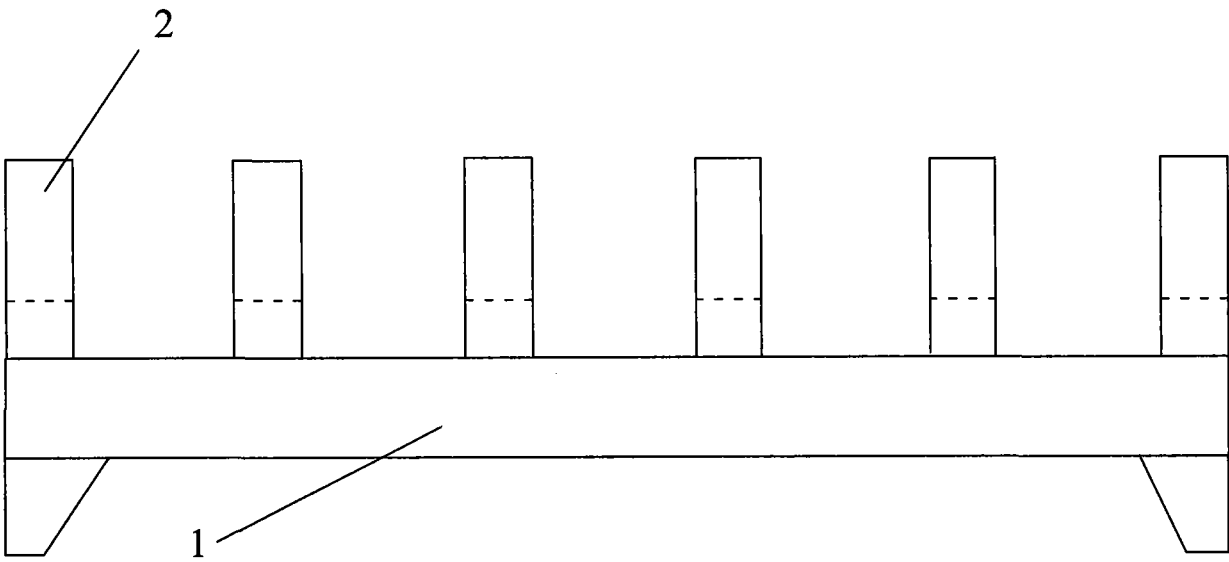


图 2