



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 218051138 U

(45) 授权公告日 2022. 12. 16

(21) 申请号 202220446238.7

(22) 申请日 2022.03.03

(73) 专利权人 江苏三州机械科技有限公司
地址 221300 江苏省徐州市邳州市临港产
业园兴业路9号

(72) 发明人 朱立伟

(74) 专利代理机构 安徽致至知识产权代理事务
所(普通合伙) 34221
专利代理师 李作鹏

(51) Int. Cl.
B23K 37/053 (2006.01)
B23K 101/10 (2006.01)

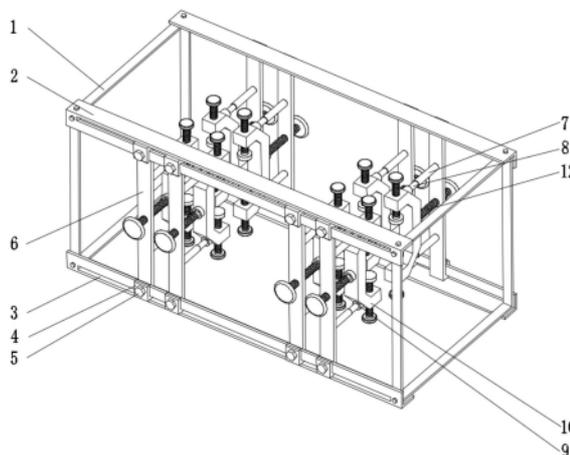
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种辊套堆焊夹持用精准定位装置

(57) 摘要

本实用新型涉及辊套夹持技术领域,尤其涉及一种辊套堆焊夹持用精准定位装置,一种辊套堆焊夹持用精准定位装置,包括回形板、角块、滑槽、滑块、限位螺栓、矩形板、套筒、滑动柱、环形块、夹持块和轴承,所述回形板的表面通过螺栓固定连接的有角块,且角块的表面开设有滑槽。本实用新型中,通过夹持块,解决了目前对辊套焊接时,是通过人工对正、并焊接的方式,两个辊套的同轴度不好,焊接后往往会导致两个管道不在同一直线上,影响实际使用效果问题,通过设置的多组夹持块,提高了辊套的同轴度,提高了实际使用效果,通过转动转动柄一,转动柄一带动螺纹杆一转动,螺纹杆一带动轴承滑动,轴承带动夹持块,从而便于对不同大小的辊套进行固定。



1. 一种辊套堆焊夹持用精准定位装置,包括回形板(1)、角块(2)、滑槽(3)、滑块(4)、限位螺栓(5)、矩形板(6)、套筒(7)、滑动柱(8)、环形块(9)、夹持块(10)和轴承(11),其特征在于,所述回形板(1)的表面通过螺栓固定连接角块(2),且角块(2)的表面开设有滑槽(3),所述滑槽(3)的内部设有滑块(4),且滑块(4)的表面通过螺纹连接有限位螺栓(5),所述滑块(4)的内侧表面固定连接矩形板(6),且矩形板(6)的内侧表面固定连接套筒(7),所述套筒(7)的表面滑动连接滑动柱(8),且滑动柱(8)的表面固定连接环形块(9),所述环形块(9)的表面固定连接夹持块(10),且夹持块(10)的表面固定连接轴承(11)。

2. 根据权利要求1所述的一种辊套堆焊夹持用精准定位装置,其特征在于,所述轴承(11)的内部固定连接螺纹杆一(12),且螺纹杆一(12)的表面固定连接转动柄一(13),所述螺纹杆一(12)贯穿矩形板(6),并延伸至其外部。

3. 根据权利要求1所述的一种辊套堆焊夹持用精准定位装置,其特征在于,所述角块(2)设置有四组,且角块(2)相互对称设置,所述角块(2)通过螺栓与回形板(1)构成固定结构。

4. 根据权利要求1所述的一种辊套堆焊夹持用精准定位装置,其特征在于,所述滑块(4)与矩形板(6)为一体化结构,所述滑块(4)的内侧表面与角块(2)的表面接触。

5. 根据权利要求1所述的一种辊套堆焊夹持用精准定位装置,其特征在于,所述套筒(7)通过焊接与矩形板(6)构成固定结构,所述套筒(7)通过凹孔与滑动柱(8)构成滑动结构。

6. 根据权利要求1所述的一种辊套堆焊夹持用精准定位装置,其特征在于,所述夹持块(10)的上下表面均通过螺栓连接螺纹杆二(14),且螺纹杆二(14)的内侧表面固定连接夹持环(15),所述螺纹杆二(14)的表面固定连接转动柄二(16)。

7. 根据权利要求6所述的一种辊套堆焊夹持用精准定位装置,其特征在于,所述螺纹杆二(14)通过螺栓与夹持环(15)构成固定结构,所述转动柄二(16)通过螺纹与螺纹杆二(14)构成固定结构。

一种辊套堆焊夹持用精准定位装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及辊套夹持技术领域,尤其涉及一种辊套堆焊夹持用精准定位装置。

背景技术

[0002] 堆焊是用电焊或气焊法把金属熔化,堆在工具或机器零件上的焊接法,且堆焊作为材料表面改性的一种经济而快速的工艺方法,越来越广泛地应用于各个工业部门零件的制造修复中。在采用堆焊方法对管道进行加工时,为了防止在焊接的过程中管道晃动而导致的焊接效果不佳,从而需要使用夹持装置对管道进行定位。目前对辊套焊接时,是通过人工对正、并焊接的方式,两个辊套的同轴度不好,焊接后往往会导致两个管道不在同一直线上,影响实际使用效果的问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种辊套堆焊夹持用精准定位装置。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0005] 一种辊套堆焊夹持用精准定位装置,包括回形板、角块、滑槽、滑块、限位螺栓、矩形板、套筒、滑动柱、环形块、夹持块和轴承,所述回形板的表面通过螺栓固定连接的有角块,且角块的表面开设有滑槽,所述滑槽的内部设有滑块,且滑块的表面通过螺纹连接的有限位螺栓,所述滑块的内侧表面固定连接的有矩形板,且矩形板的内侧表面固定连接的有套筒,所述套筒的表面滑动连接的有滑动柱,且滑动柱的表面固定连接的有环形块,所述环形块的表面固定连接的有夹持块,且夹持块的表面固定连接的有轴承。

[0006] 优选的,所述轴承的内部固定连接的有螺纹杆一,且螺纹杆一的表面固定连接的有转动柄一,所述螺纹杆一贯穿矩形板,并延伸至其外部。

[0007] 优选的,所述角块设置的有四组,且角块相互对称设置,所述角块通过螺栓与回形板构成固定结构。

[0008] 优选的,所述滑块与矩形板为一体化结构,所述滑块的内侧表面与角块的表面接触。

[0009] 优选的,所述套筒通过焊接与矩形板构成固定结构,所述套筒通过凹孔与滑动柱构成滑动结构。

[0010] 优选的,所述夹持块的上下表面均通过螺栓连接的有螺纹杆二,且螺纹杆二的内侧表面固定连接的有夹持环,所述螺纹杆二的表面固定连接的有转动柄二。

[0011] 优选的,所述螺纹杆二通过螺栓与夹持环构成固定结构,所述转动柄二通过螺纹与螺纹杆二构成固定结构。

[0012] 本实用新型至少具备以下有益效果:

[0013] 1、本实用新型中,通过夹持块,解决了目前对辊套焊接时,是通过人工对正、并焊接的方式,两个辊套的同轴度不好,焊接后往往会导致两个管道不在同一直线上,影响实际

使用效果问题,通过设置的多组夹持块,提高了辊套的同轴度,提高了实际使用效果,通过转动转动柄一,转动柄一带动螺纹杆一转动,螺纹杆一带动轴承滑动,轴承带动夹持块,从而便于对不同大小的辊套进行固定,提高了工作效率和实用性,通过拧动限位螺栓,滑动滑块和矩形板,从而便于对不同长度的辊套进行固定,提高了工作效率和实际使用效果,通过设置的角块和回形板,方便携带和拆卸,提高了工作效率;

[0014] 2、本实用新型中,通过转动转动柄二,转动柄二带动螺纹杆二转动,从而使螺纹杆二推动夹持环对较小的辊套和畸形辊套进行固定,提高了实用性和实际使用效果。

附图说明

[0015] 为了更清楚地说明本实用新型实施例技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0016] 图1为本实用新型的整体立体结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型的主视示意图;

[0018] 图3为本实用新型的俯视示意图;

[0019] 图4为本实用新型的侧视示意图。

[0020] 图中:1、回形板;2、角块;3、滑槽;4、滑块;5、限位螺栓;6、矩形板;7、套筒;8、滑动柱;9、环形块;10、夹持块;11、轴承;12、螺纹杆一;13、转动柄一;14、螺纹杆二;15、夹持环;16、转动柄二。

具体实施方式

[0021] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0022] 请参阅图1-4,本实用新型提供了一种辊套堆焊夹持用精准定位装置的技术方案:

[0023] 实施例一:

[0024] 如图1-4所示,一种辊套堆焊夹持用精准定位装,包括回形板1、角块2、滑槽3、滑块4、限位螺栓5、矩形板6、套筒7、滑动柱8、环形块9、夹持块10和轴承11,回形板1的表面通过螺栓固定连接的有角块2,且角块2的表面开设有滑槽3,滑槽3的内部设有滑块4,且滑块4的表面通过螺纹连接的有限位螺栓5,滑块4的内侧表面固定连接的有矩形板6,且矩形板6的内侧表面固定连接的有套筒7,套筒7的表面滑动连接的有滑动柱8,且滑动柱8的表面固定连接的有环形块9,环形块9的表面固定连接的有夹持块10,且夹持块10的表面固定连接的有轴承11,轴承11的内部固定连接的有螺纹杆一12,且螺纹杆一12的表面固定连接的有转动柄一13,螺纹杆一12贯穿矩形板6,并延伸至其外部,角块2设置的有四组,且角块2相互对称设置,角块2通过螺栓与回形板1构成固定结构,滑块4与矩形板6为一体化结构,滑块4的内侧表面与角块2的表面接触,套筒7通过焊接与矩形板6构成固定结构,套筒7通过凹孔与滑动柱8构成滑动结构,提高了工作效率。

[0025] 实施例二:

[0026] 在实施例一的基础上,如图3和图4所示,夹持块10的上下表面均通过螺栓连接的有螺纹杆二14,且螺纹杆二14的内侧表面固定连接的有夹持环15,螺纹杆二14的表面固定连接的有转动柄二16,螺纹杆二14通过螺栓与夹持环15构成固定结构,转动柄二16通过螺纹与螺纹杆二14构成固定结构,提高了实际使用效果。

[0027] 工作原理:通过设置的多组夹持块10,提高了辊套的同轴度,提高了实际使用效果,通过转动转动柄一13,转动柄一13带动螺纹杆一12转动,螺纹杆一12带动轴承11滑动,轴承11带动夹持块10,从而便于对不同大小的辊套进行固定,提高了工作效率和实用性,通过拧动限位螺栓5,滑动滑块4和矩形板6,从而便于对不同长度的辊套进行固定,提高了工作效率和实际使用效果,通过设置的角块2和回形板1,方便携带和拆卸,提高了工作效率,通过转动转动柄二16,转动柄二16带动螺纹杆二14转动,从而使螺纹杆二14推动夹持环15对较小的辊套和畸形辊套进行固定,提高了实用性和实际使用效果。

[0028] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型的范围内。本实用新型要求的保护范围由所附的权利要求书及其等同物界定。

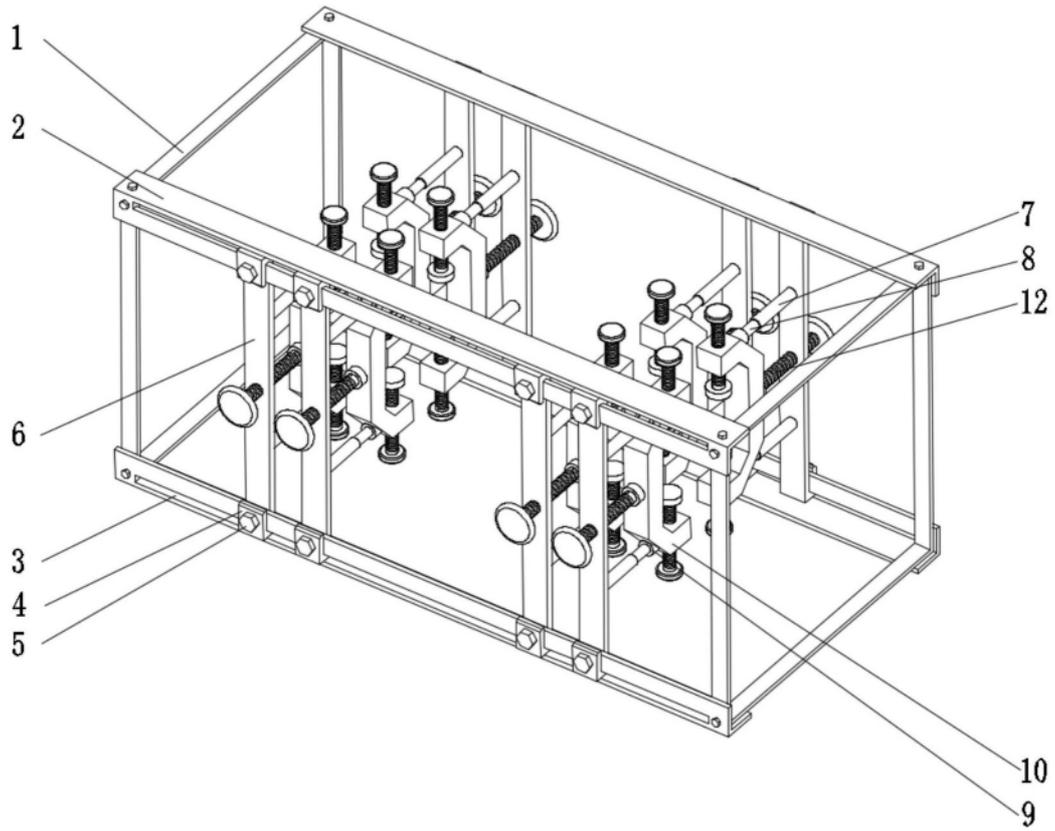


图1

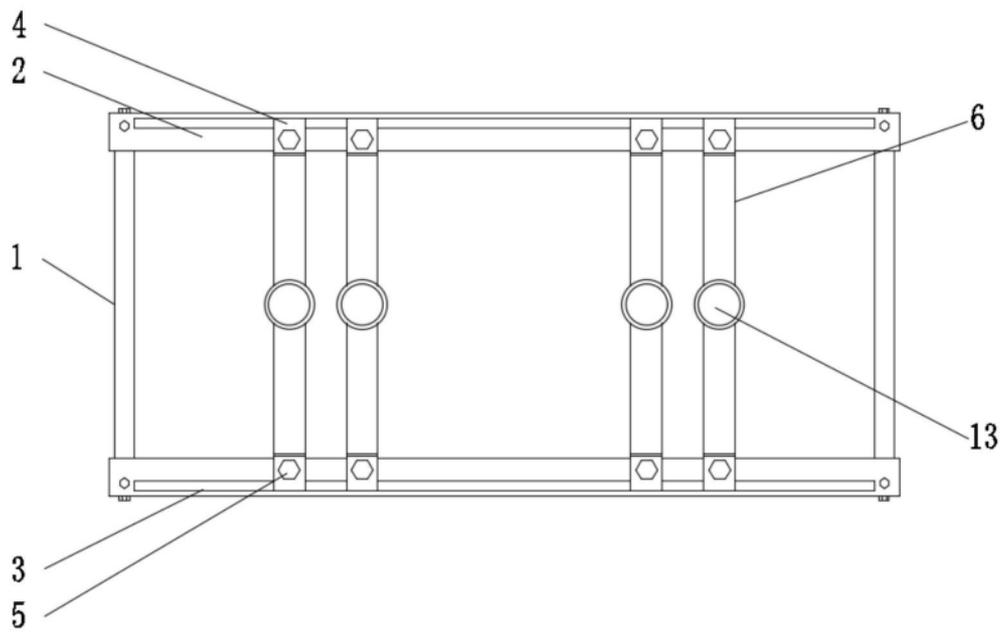


图2

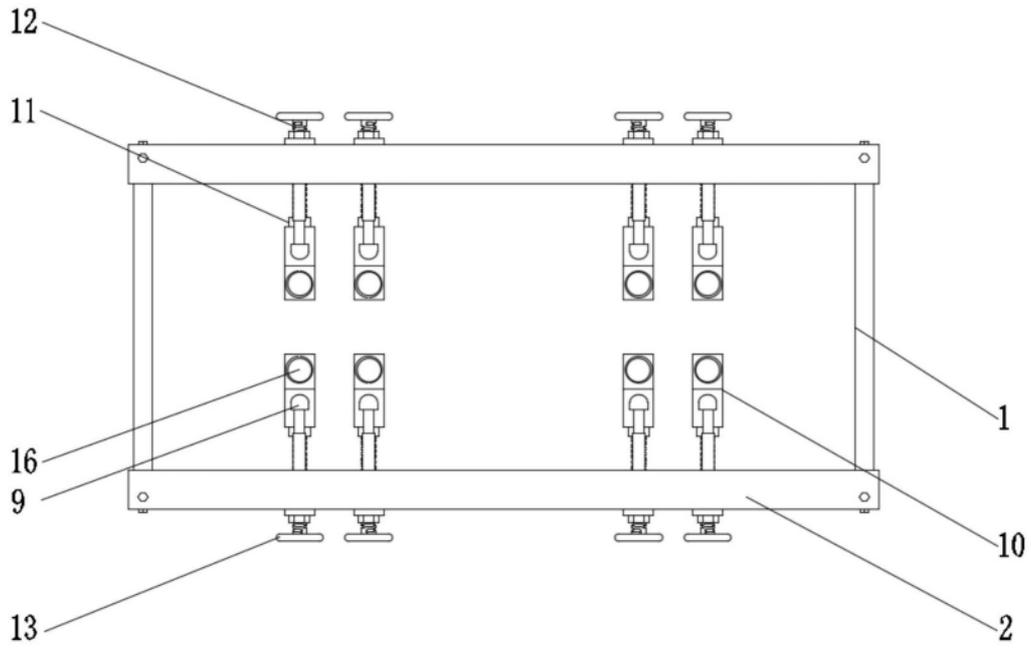


图3

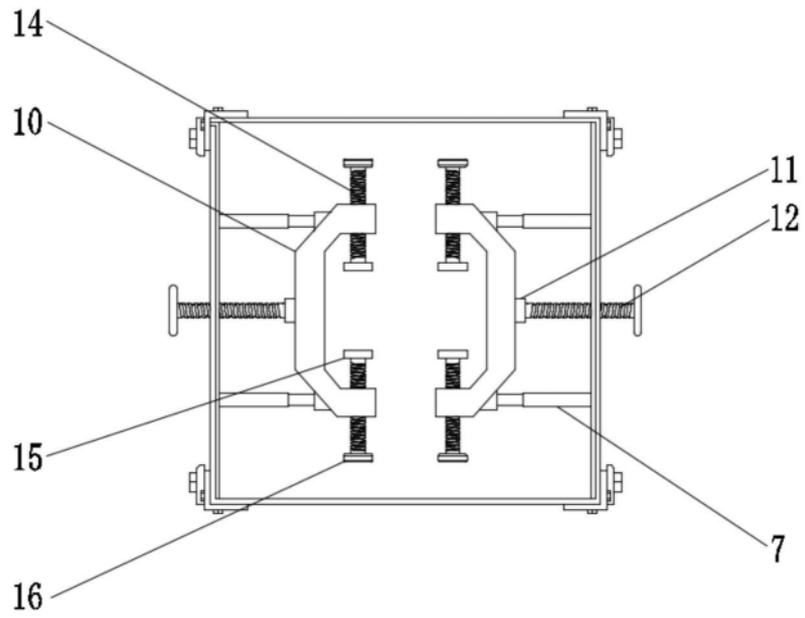


图4