



(21) 申请号 201020161624.9

(22) 申请日 2010.04.16

(73) 专利权人 浙江海悦自动化机械设备有限公司

地址 313100 浙江省湖州市长兴县经济开发区浙江海悦自动化机械设备有限公司

(72)发明人 陈义忠

(74) 专利代理机构 湖州金卫知识产权代理事务所
(普通合伙) 33232

代理人 纪元 赵卫康

(51) Int. Cl.

B22D 19/04 (2006.01)

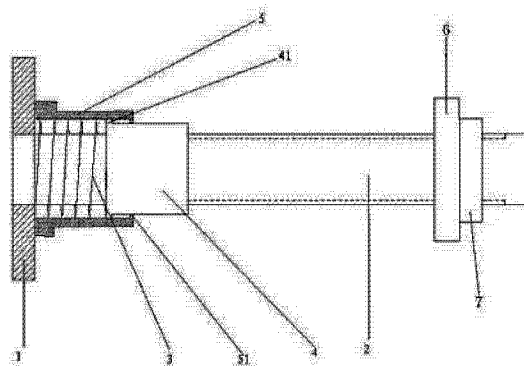
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种铸焊机拉杆的定位缓冲装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种铸焊机拉杆的定位缓冲装置,其包括固定板和设置在固定板上的带有拉杆的动力装置,所述拉杆上套设有缓冲弹簧、套管和套设在套管上的固定套,所述套管的一端具有扩大部,固定套一端有缩小部。本实用新型提供了一种提供安装调节方便的铸焊机拉杆的定位缓冲装置。



1. 一种铸焊机拉杆的定位缓冲装置,包括固定板(1)和设置在固定板(1)上的带有拉杆(2)的动力装置,所述拉杆(2)上套设有缓冲弹簧(3)、套管(4)和套设在套管(4)上的固定套(5),其特征在于:所述套管(4)的一端具有扩大部(41),固定套(5)一端有缩小部(51)。

2. 如权利要求1所述的铸焊机拉杆的定位缓冲装置,其特征在于:所述缓冲弹簧(3)一端抵住扩大部(41),另一端抵住固定板(1)。

3. 如权利要求1所述的铸焊机拉杆的定位缓冲装置,其特征在于:所述固定套(5)上与缩小部(51)所在端相对的一端与固定板(1)螺栓连接。

4. 如权利要求1所述的铸焊机拉杆的定位缓冲装置,其特征在于:所述拉杆(2)后端设置有内螺纹定位块(6)和锁紧螺帽(7)。

一种铸焊机拉杆的定位缓冲装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及铸焊设备领域,尤其涉及一种铸焊机拉杆的定位缓冲装置。

背景技术

[0002] 现用动力装置拉杆的定位缓冲装置,是在动力装置的拉杆上装有缓冲弹簧,减缓拉杆对铸焊机的冲击力,其拉杆行程为拉杆末端的与拉杆一体设计的突起和弹簧之间的距离,这样的设计导致拉杆行程固定,并且安装调节不方便。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是为了克服现有技术的不足,提供安装调节方便的铸焊机拉杆的定位缓冲装置。

[0004] 本实用新型的上述技术目的是通过以下技术方案实现的:

[0005] 一种铸焊机拉杆的定位缓冲装置,包括固定板和设置在固定板上的带有拉杆的动力装置,所述拉杆上套设有缓冲弹簧、套管和套设在套管上的固定套,所述套管的一端具有扩大部,固定套一端有缩小部。

[0006] 作为优选,所述缓冲弹簧一端抵住扩大部,另一端抵住固定板。

[0007] 作为优选,所述固定套上与缩小部所在端相对的一端与固定板螺栓连接。

[0008] 作为优选,所述拉杆后端设置有内螺纹定位块和锁紧螺帽。

[0009] 本实用新型的实用有益效果是:

[0010] 1、本实用新型扩大部与缩小部的设计,结构简单,操作方便;

[0011] 2、本实用新型的固定套和固定板螺栓连接,使得缓冲弹簧的更换非常方便;

[0012] 3、本实用新型的拉杆后端设置有内螺纹定位块和锁紧螺帽,使得本实用新型安装方便,并且可以调节拉杆的行程。

附图说明

[0013] 图1是本实用新型的剖视图;

[0014] 在图中,各部分的编号如下:1-固定板,2-汽缸拉杆,3-缓冲弹簧,4-套管,41-扩大部,5-固定套,51-缩小部,6-内螺纹定位块,7-锁紧螺帽。

具体实施方式

[0015] 以下结合附图对本实用新型作进一步详细说明。

[0016] 一种铸焊机拉杆的定位缓冲装置,包括固定板1和装在固定板1上的带有拉杆2的动力装置,拉杆2上套设有缓冲弹簧3、套管4和可套设在套管4上的固定套5。固定套5上与缩小部51所在端相对的一端与固定板1螺栓连接,而非焊接,使得缓冲弹簧的更换比较方便。套管4和缓冲弹簧3起到缓冲作用,而缓冲弹簧3一端抵住扩大部41,另一端抵住固定板1,并且套管4的一端具有扩大部41,固定套5一端有能够与扩大部41紧密相配的

缩小部 51, 可以使固定套 5、套管 4 和缓冲弹簧 3 保持结构的稳定。拉杆 2 后端设置有内螺纹定位块 6 和锁紧螺帽 7, 使得本实用新型安装方便, 并且可以调节拉杆 2 的行程

[0017] 以上所述仅为本实用新型的优选实施例, 并非因此即限制本实用新型的专利保护范围, 凡是运用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构变换, 直接或间接运用在其他相关的技术领域, 均同理包括在本实用新型的保护范围内。

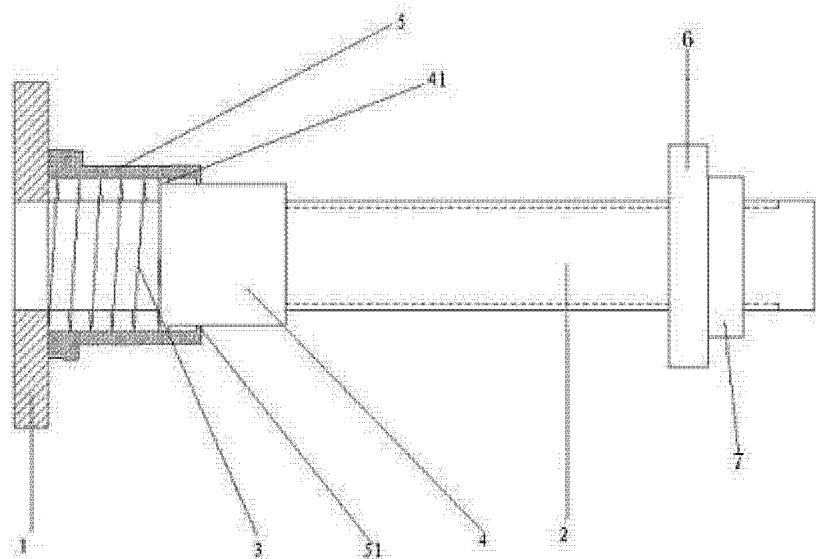


图 1