



实用新型专利证书

Certificate of Utility Model Patent

中华人民共和国国家知识产权局

STATE INTELLECTUAL PROPERTY OFFICE OF THE PEOPLE'S REPUBLIC OF CHINA



证书号第 1819047 号



实用新型专利证书

实用新型名称：用于长尺寸板件开坡口的半自动火焰切割机导轨装置

发明 人：许强；刘志怀；田伟

专 利 号：ZL 2010 2 0244741.1

专利申请日：2010 年 07 月 02 日

专 利 权 人：河北杭萧钢构有限公司

授权公告日：2011 年 06 月 08 日

本实用新型经过本局依照中华人民共和国专利法进行初步审查，决定授予专利权，颁发本证书并在专利登记簿上予以登记。专利权自授权公告之日起生效。

本专利的专利权期限为十年，自申请日起算。专利权人应当依照专利法及其实施细则规定缴纳年费。本专利的年费应当在每年 07 月 02 日前缴纳。未按照规定缴纳年费的，专利权自应当缴纳年费期满之日起终止。

专利证书记载专利权登记时的法律状况。专利权的转移、质押、无效、终止、恢复和专利权人的姓名或名称、国籍、地址变更等事项记载在专利登记簿上。



局长

田力普



2011 年 06 月 08 日





(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201856019 U

(45) 授权公告日 2011.06.08

(21) 申请号 201020244741.1

(22) 申请日 2010.07.02

(73) 专利权人 河北杭萧钢构有限公司

地址 064100 河北省唐山市玉田县城北环路
669号

(72) 发明人 许强 刘志怀 田伟

(74) 专利代理机构 唐山润昌专利代理事务所
(特殊普通合伙) 13122

代理人 杨瑞志

(51) Int. Cl.

B23K 7/10(2006.01)

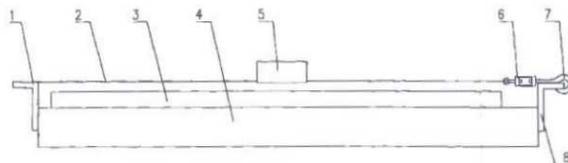
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

用于长尺寸板件开坡口的半自动火焰切割机
导轨装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种导轨装置,具体地说是一种用于长尺寸板件开坡口的半自动火焰切割机导轨装置。包括导向台,导轨,花篮螺栓,弯钩,所述的导向台两端分别固接有固定角钢和连接角钢,所述的导轨一端与固定角钢固接,另一端与花篮螺栓连接;所述的弯钩一端与花篮螺栓连接,另一端与连接角钢连接。采用上述技术方案,与现有技术相比,本实用新型的优点是:该结构简单,组装灵活,拆卸方便,可根据现场的切割要求进行调整。



1. 一种用于长尺寸板件开坡口的半自动火焰切割机导轨装置,其特征在于:包括导向台,导轨,花篮螺栓,弯钩,所述的导向台两端分别固接有固定角钢和连接角钢,所述的导轨一端与固定角钢固接,另一端与花篮螺栓连接;所述的弯钩一端与花篮螺栓连接,另一端与连接角钢连接。

用于长尺寸板件开坡口的半自动火焰切割机导轨装置

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种导轨装置，具体地说是一种用于长尺寸板件开坡口的半自动火焰切割机导轨装置。

背景技术：

[0002] 钢构件加工过程中，对于板件边缘需要开坡口时，主要采用带导轨的半自动火焰切割机来完成。目前配套的导轨形式主要有两种，一种是自带导轨，导轨断面呈“⊥”型；另一种是利用角钢做成的导轨，导轨断面呈“∧”型；但是这两种导轨使用起来存在以下几个问题：

- [0003] 1) 导轨本身长度有限，一般在 2m 左右。导轨长度加大后，重量增加携带不方便；
- [0004] 2) 导轨本身无固定装置，容易受扰动，坡口精度差。
- [0005] 3) 对于较长尺度板件，需要 2 个导轨轮换使用，直线度不容易保证。
- [0006] 4) 导轨容易受磕碰，一旦受损会影响正常使用。

发明内容：

[0007] 本实用新型的发明目的在于克服现有技术不足，提供一种结构简单，组装灵活，拆卸方便，能满足长板件切割需求的用于长尺寸板件开坡口的半自动火焰切割机导轨装置。

[0008] 本实用新型的目的是采用以下技术方案完成的：

[0009] 一种用于长尺寸板件开坡口的半自动火焰切割机导轨装置，包括导向台，导轨，花篮螺栓，弯钩，所述的导向台两端分别固接有固定角钢和连接角钢，所述的导轨一端与固定角钢固接，另一端与花篮螺栓连接；所述的弯钩一端与花篮螺栓连接，另一端与连接角钢连接。

[0010] 采用上述技术方案，与现有技术相比，本实用新型的优点是：该结构简单，组装灵活，拆卸方便，可根据现场的切割要求进行调整。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型的主视图。

[0012] 图 2 为本实用新型的俯视图。

[0013] 图中：固定角钢 1，导轨 2，板件 3，导向台 4，半自动火焰切割机 5，花篮螺栓 6，弯钩 7，连接角钢 8。

具体实施方式：

[0014] 见图 1，图 2，一种用于长尺寸板件开坡口的半自动火焰切割机导轨装置，包括固定角钢 1，导轨 2，板件 3，导向台 4，半自动火焰切割机 5，花篮螺栓 6，弯钩 7，连接角钢 8。导向台 4 两端分别固接有固定角钢 1 和连接角钢 8，导轨 2 一端与固定角钢 1 固接，另一端与花篮螺栓 6 连接；弯钩 7 一端与花篮螺栓 6 连接，另一端与连接角钢 8 连接。

[0015] 见图 1, 图 2, 本实用新型中的导向台 4 可选用一根较长工字型或槽钢为基材, 两端分别固接的固定角钢 1 和连接角钢 8 的长度要比基材翼缘稍宽。固定角钢 1 和连接角钢 8 的顶面要比基材表面高出 20 ~ 30mm。

[0016] 见图 1, 图 2, 本实用新型中的导轨 2 采用的 $\Phi 5\text{mm}$ 埋弧焊焊丝, 焊丝长度要超过基材长度 1m 左右, 也可采用钢丝等替代。

[0017] 本实用新型的使用方法为:

[0018] 见图, 图 2, 先将待开坡口的板件 3 放在导向台 4 上, 然后架设张紧的导轨 2。分别将两根导轨 2 一端与固定角钢 1 固接, 另一端与花篮螺栓 6 连接; 然后将与花篮螺栓 6 连接的弯钩 7 勾住连接角钢 8, 同时张紧花篮螺栓 6, 使得两根导轨 2 保持平行, 导轨 2 之间距离与半自动火焰切割机 5 的轮子间距一致, 调整待开坡口的板件的位置, 将半自动火焰切割机 5 安装就位到张紧的导轨 2 上, 而后便可以安照常规的步骤对板件 3 进行开坡口处理。一块板件 3 开坡口完毕, 将张紧花篮螺栓 6 松开, 换上另一块板件 3 重新张紧导轨 2, 便可开始下一块板件 3 的开坡口工作。待所有板件 3 开坡口完毕后, 将花篮螺栓 6 和导轨 2 收起, 导向台 4 搬回指定位置, 一点都不占用场地。

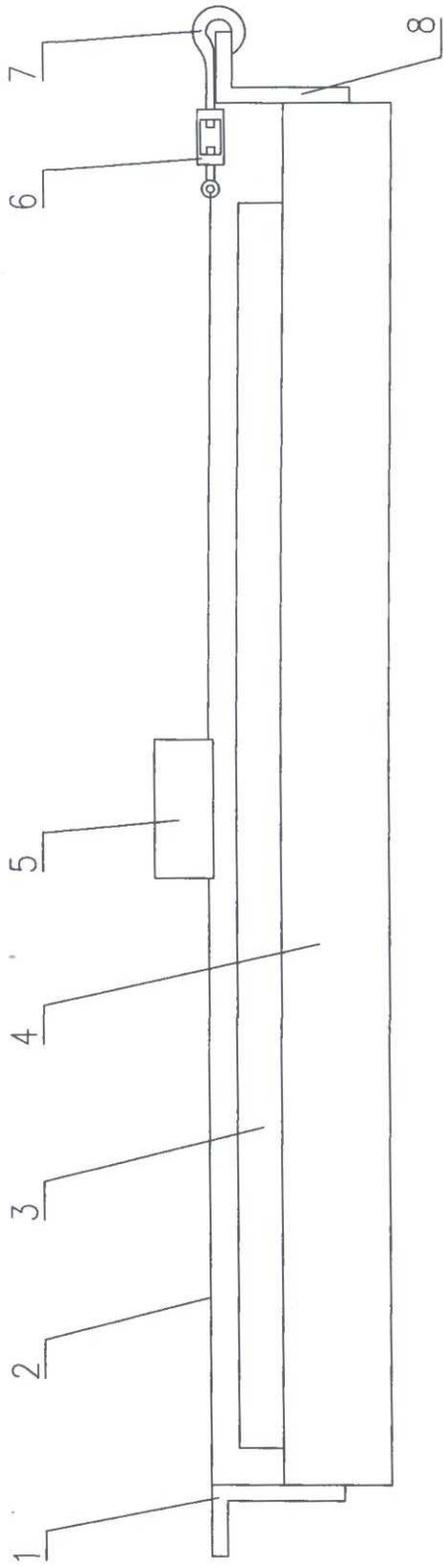


图 1

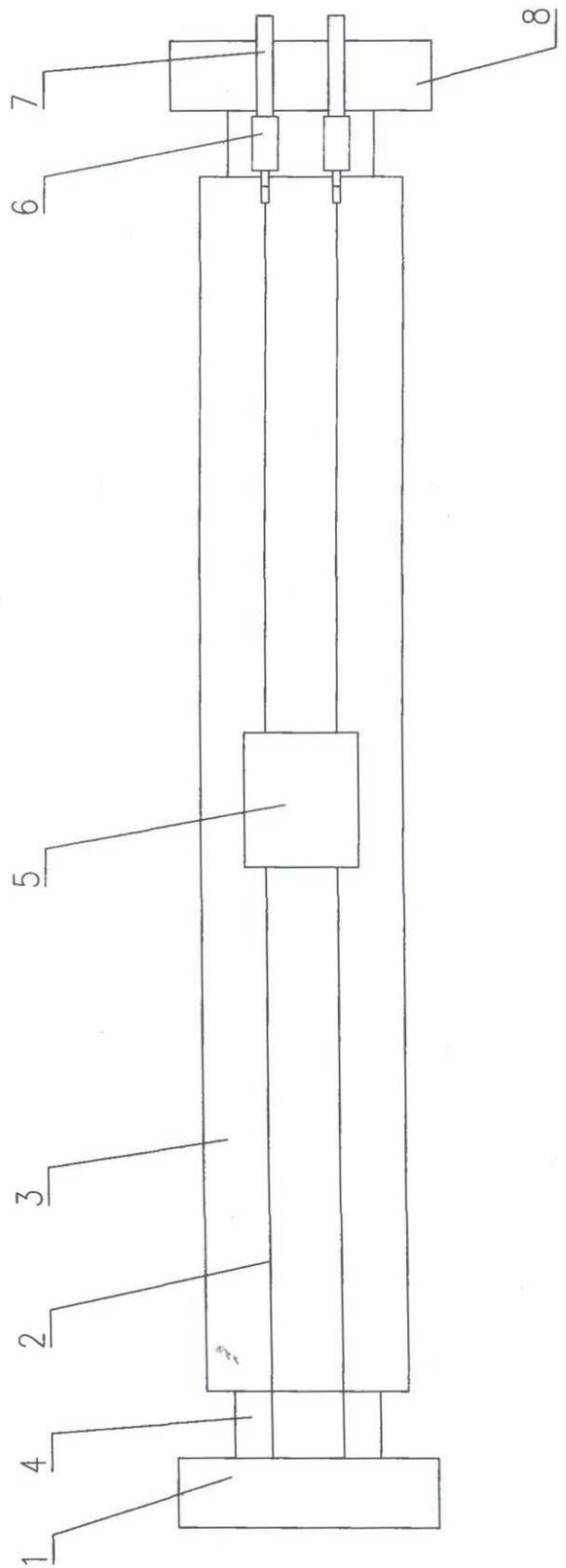


图 2