



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203542322 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 16

(21) 申请号 201320685855. 3

(22) 申请日 2013. 10. 31

(73) 专利权人 苛氯工程设备技术(上海)有限公司

地址 201700 上海市青浦区青浦工业园区崧
泽大道 10800 弄 2 号

(72) 发明人 铃木稔 児玉义之 黄郑侃

(74) 专利代理机构 北京连城创新知识产权代理
有限公司 11254

代理人 刘伍堂

(51) Int. Cl.

B24B 27/06 (2006. 01)

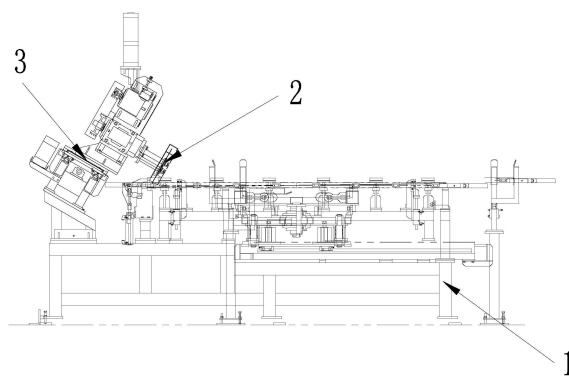
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种电解槽阳极法兰的切割设备

(57) 摘要

本实用新型涉及电解槽技术领域,具体地说是一种电解槽阳极法兰的切割设备。一种电解槽阳极法兰的切割设备,包括机架、横向移动装置、纵向移动装置、夹紧装置、工作台,其特征在于:机架上设有工作台,位于工作台一侧的机架上设有前后移动的纵向移动装置,纵向移动装置的上方通过砂轮片驱动装置与切割砂轮片连接;位于工作台前方的机架上设有左右移动的横向移动装置,横向移动装置的后方通过砂轮片驱动装置与另一切割砂轮片连接。同现有技术相比,提供一种电解槽阳极法兰的切割拆除设备,能够通过切割砂轮片快速切割、拆除法兰,工作效率大幅度提高,减轻了工人的操作强度,提高了操作者的安全性,以及保证切割的一致性,不易泄漏。



1. 一种电解槽阳极法兰的切割设备,包括机架、横向移动装置、纵向移动装置、夹紧装置、工作台,其特征在于:机架(1)上设有工作台(5),位于工作台(5)一侧的机架(1)上设有前后移动的纵向移动装置(3),纵向移动装置(3)的上方通过砂轮片驱动装置与切割砂轮片(2)连接;位于工作台(5)前方的机架(1)上设有左右移动的横向移动装置(8),横向移动装置(8)的后方通过砂轮片驱动装置与另一切割砂轮片(7)连接。

2. 根据权利要求1所述的一种电解槽阳极法兰的切割设备,其特征在于:所述的工作台(5)的中央下方与机架(1)之间连接设有旋转装置(9)。

3. 根据权利要求1所述的一种电解槽阳极法兰的切割设备,其特征在于:位于工作台(5)的左侧及前侧分别设有若干夹紧装置(4)。

4. 根据权利要求1所述的一种电解槽阳极法兰的切割设备,其特征在于:所述的切割砂轮片(2)为斜向切割砂轮片,另一切割砂轮片(7)为垂直向切割砂轮片。

5. 根据权利要求3所述的一种电解槽阳极法兰的切割设备,其特征在于:所述的夹紧装置(4)至少设有3个。

一种电解槽阳极法兰的切割设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电解槽技术领域，具体地说是一种电解槽阳极法兰的切割设备。

背景技术

[0002] 电解槽经过一段时间使用后，单元槽的阳极法兰面会有一定的腐蚀，需要重新更换阳极法兰面才能使单元槽继续可以使用，传统的更换是通过工人手动进行拆除法，拆除的工作费时费力，并且很容易将单元槽损坏，造成成本的提高，并且工作效率达不到客户的需求。

发明内容

[0003] 本实用新型为克服现有技术的不足，提供一种电解槽阳极法兰的切割拆除设备，能够通过切割砂轮片快速切割、拆除法，并且对于剩下的单元槽的其他地方不会造成损坏，工作效率大幅度提高，保证产品能在下道修理工序上的顺利进行和保证修理质量。

[0004] 为实现上述目的，设计一种电解槽阳极法兰的切割设备，包括机架、横向移动装置、纵向移动装置、夹紧装置、工作台，其特征在于：机架上设有工作台，位于工作台一侧的机架上设有前后移动的纵向移动装置，纵向移动装置的上方通过砂轮片驱动装置与切割砂轮片连接；位于工作台前方的机架上设有左右移动的横向移动装置，横向移动装置的后方通过砂轮片驱动装置与另一切割砂轮片连接。

[0005] 所述的工作台的中央下方与机架之间连接设有旋转装置。

[0006] 位于工作台的左侧及前侧分别设有若干夹紧装置。

[0007] 所述的切割砂轮片为斜向切割砂轮片，另一切割砂轮片为垂直向切割砂轮片。

[0008] 所述的夹紧装置至少设有 3 个。

[0009] 本实用新型同现有技术相比，提供一种电解槽阳极法兰的切割拆除设备，能够通过切割砂轮片快速切割、拆除法，并且对于剩下的单元槽的其他地方不会造成损坏，工作效率大幅度提高，保证产品能在下道修理工序上的顺利进行和保证修理质量。减轻了工人的操作强度，提高了操作者的安全性，并提高了切割的效率，以及保证切割的一致性，使以后工序上补焊的阳极法兰面焊接质量稳定，不易泄漏。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型结构主视图。

[0011] 图 2 为本实用新型结构俯视图。

[0012] 参见图 1，图 2，1 为机架，2 为切割砂轮片，3 为纵向移动装置，4 为夹紧装置，5 为工作台，6 为单元槽，7 为另一切割砂轮片，8 为横向移动装置，9 为旋转装置。

具体实施方式

[0013] 下面根据附图对本实用新型做进一步的说明。

[0014] 如图 1,图 2 所示,机架 1 上设有工作台 5,位于工作台 5 一侧的机架 1 上设有前后移动的纵向移动装置 3,纵向移动装置 3 的上方通过砂轮片驱动装置与切割砂轮片 2 连接;位于工作台 5 前方的机架 1 上设有左右移动的横向移动装置 8,横向移动装置 8 的后方通过砂轮片驱动装置与另一切割砂轮片 7 连接。

[0015] 工作台 5 的中央下方与机架 1 之间连接设有旋转装置 9。

[0016] 位于工作台 5 的左侧及前侧分别设有若干夹紧装置 4。

[0017] 切割砂轮片 2 为斜向切割砂轮片,另一切割砂轮片 7 为垂直向切割砂轮片。

[0018] 夹紧装置 4 至少设有 3 个。

[0019] 将单元槽 6 放置于工作台 5 上,通过左侧及前侧的夹紧装置 4 对单元槽 6 进行夹紧、固定,分别开启工作台左侧及前侧的切割砂轮片 2 及另一切割砂轮片 7,两个方向的砂轮片进行自动旋转、移动、切割,同一时间完成两个位置的切割工作,切割工作完成后,关闭切割砂轮片 2 及另一切割砂轮片 7,夹紧装置 4 松开,工作台 5 下方的旋转装置 9 进行旋转换个位置,然后夹紧装置 4 再次对单元槽 6 进行夹紧、固定,进行另外两个位置的切割工作。

[0020] 能够通过切割砂轮片快速切割、拆除法兰,并且对于剩下的单元槽的其他地方不会造成损坏,工作效率大幅度提高,保证产品能在下道修理工序上的顺利进行和保证修理质量。减轻了工人的操作强度,提高了操作者的安全性,并提高了切割的效率,以及保证切割的一致性,使以后工序上补焊的阳极法兰面焊接质量稳定,不易泄漏。

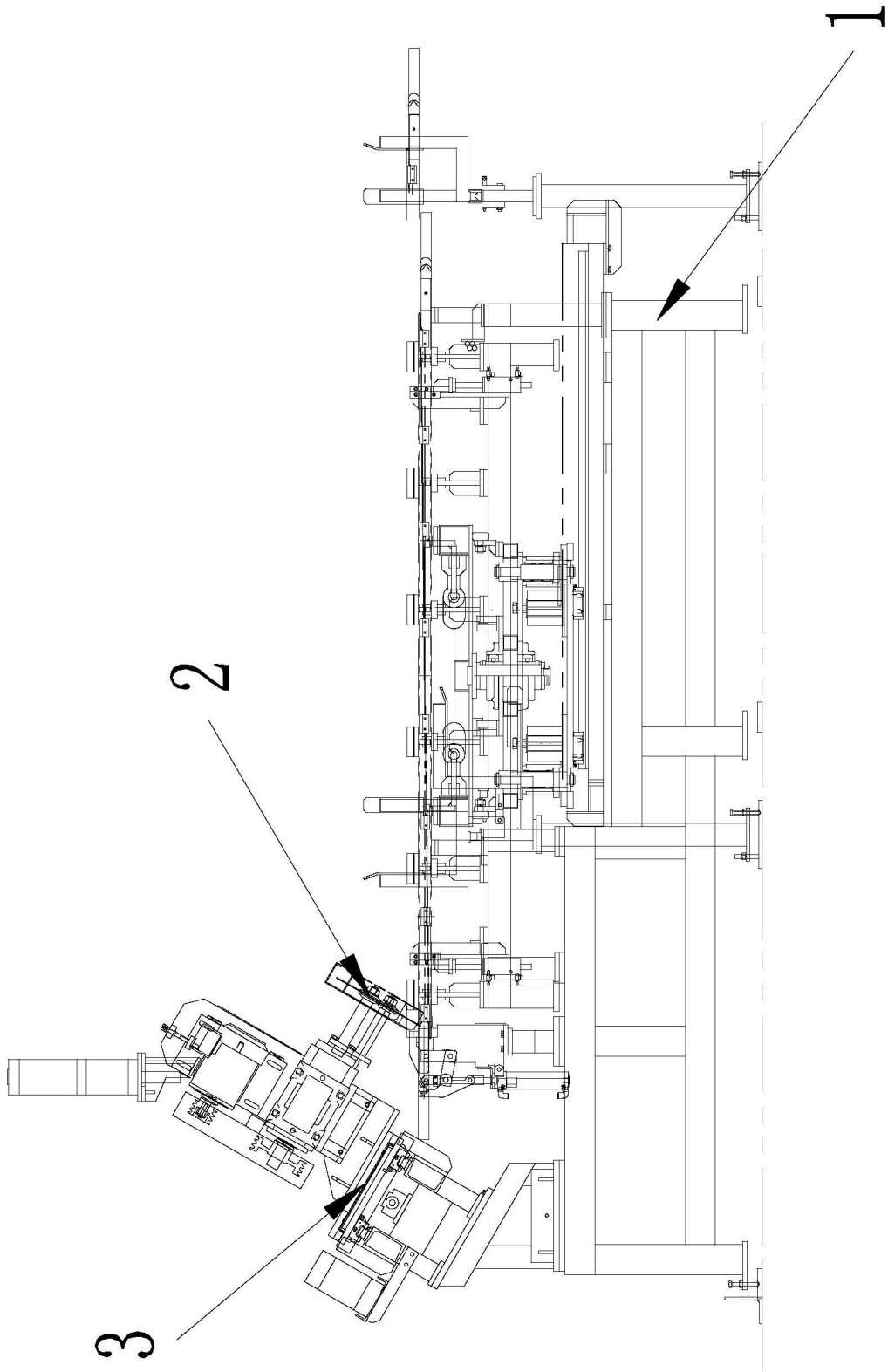


图 1

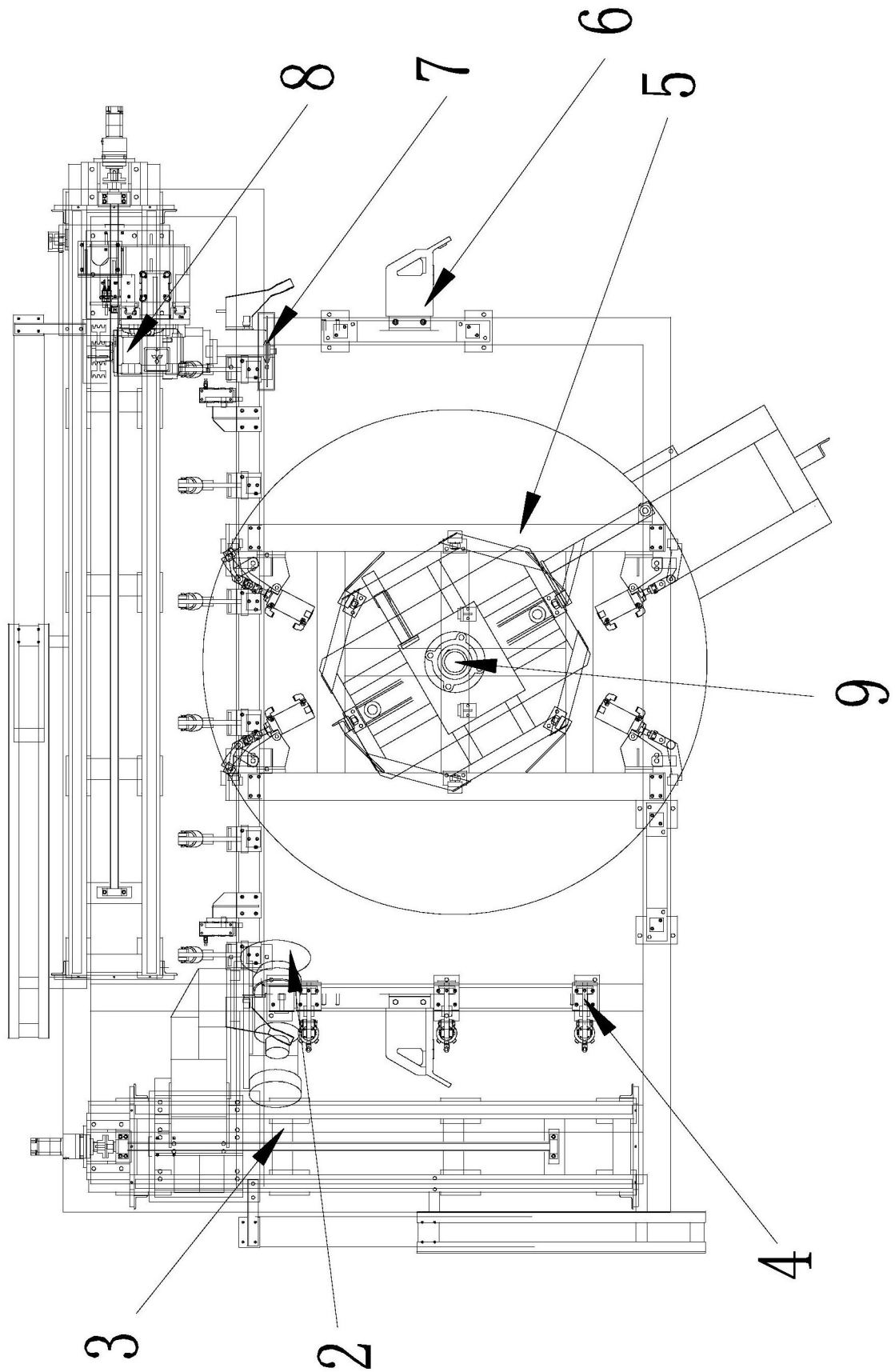


图 2