



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202271135 U

(45) 授权公告日 2012. 06. 13

(21) 申请号 201120276695. 8

(22) 申请日 2011. 08. 01

(73) 专利权人 芜湖鑫业汽车零部件有限公司

地址 241100 安徽省芜湖市芜湖县机械工业
园工业大道 2388 号

(72) 发明人 徐华富

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理
有限公司 34112

代理人 余成俊

(51) Int. Cl.

B23K 37/053(2006. 01)

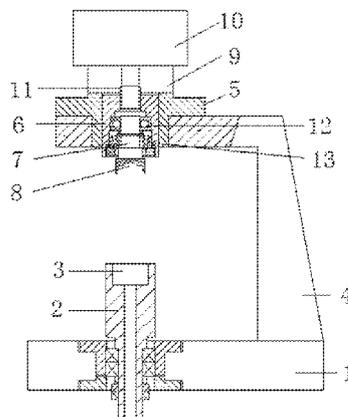
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种分离轴总成焊接工装压紧机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种分离轴总成焊接工装压紧机构,包括底板、传动轴,底板上转动安装有传动轴,传动轴上端面开有安装槽,底板上右侧安装有支架,支架上端安装有连接套,连接套内滑动安装有轴承座,轴承座内转动安装有定位轴,定位轴下端面开有卡槽,连接套上端安装有固定座,固定座上端安装有气缸,气缸的活塞杆下端固定有螺杆,螺杆与轴承座上端旋合。本实用新型结构简单,在底板上转动安装传动轴,通过在传动轴上开有轴孔,轴孔直接与分离轴下端套装,使得工人在焊接过程中周向的焊接过程变得十分方便快捷,提高了焊接的效率和质量。



1. 一种分离轴总成焊接工装压紧机构,包括底板、传动轴,底板上转动安装有传动轴,传动轴上端面开有安装槽,所述的底板上右侧安装有支架,其特征在于:支架上端安装有连接套,连接套内滑动安装有轴承座,轴承座内转动安装有定位轴,定位轴下端面开有卡槽,所述的连接套上端安装有固定座,固定座上端安装有气缸,气缸的活塞杆下端固定有螺杆,螺杆与所述的轴承座上端旋合。

2. 根据权利要求1所述的分离轴总成焊接工装压紧机构,其特征在于:所述的轴承座与定位轴之间依次安装有向心推力球轴承、角接触球轴承。

一种分离轴总成焊接工装压紧机构

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及工装领域，尤其涉及一种分离轴总成焊接工装压紧机构。

背景技术：

[0002] 焊接工装是一套柔性的焊接固定、压紧、定位的夹具。主要用于焊接各种可焊接材料的焊接，大、中、小型材料的焊接。一般情况适用于企业中小批量的产品的生产。

[0003] 分离轴总成焊接工装中的分离轴需要周向的焊接，焊接后的尺寸与夹具制造精度有关，原先对于分离轴总成中的分离轴的定位、夹紧不方便，同时，分离轴不能做旋转运动，使得周向焊接不方便。

实用新型内容：

[0004] 针对现有技术问题，本实用新型的目的是提供一种分离轴总成焊接工装压紧机构，使得分离轴总成对于分离轴的定位准确、夹紧牢固，有利于分离轴总成的周向焊接。

[0005] 本实用新型的技术方案如下：

[0006] 分离轴总成焊接工装压紧机构，包括底板、传动轴，底板上转动安装有传动轴，传动轴上端面开有安装槽，所述的底板上右侧安装有支架，其特征在于：支架上端安装有连接套，连接套内滑动安装有轴承座，轴承座内转动安装有定位轴，定位轴下端面开有卡槽，所述的连接套上端安装有固定座，固定座上端安装有气缸，气缸的活塞杆下端固定有螺杆，螺杆与所述的轴承座上端旋合。

[0007] 所述的分离轴总成焊接工装压紧机构，其特征在于：所述的轴承座与定位轴之间依次安装有向心推力球轴承、角接触球轴承。

[0008] 本实用新型的优点是：

[0009] 本实用新型结构简单，在底板上转动安装传动轴，通过在传动轴上开有轴孔，轴孔直接与分离轴下端套装，使得工人在焊接过程中周向的焊接过程变得十分方便快捷，提高了焊接的效率和质量。

附图说明：

[0010] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式：

[0011] 分离轴总成焊接工装压紧机构，包括底板 1、传动轴 2，底板 1 上转动安装有传动轴 2，传动轴 2 下端与外接电机连接实现旋转运动，传动轴 2 上端面开有安装槽 3，底板 1 上右侧安装有支架 4，支架 4 上端安装有连接套 5，连接套 5 内滑动安装有轴承座 6，轴承座 6 内转动安装有定位轴 7，定位轴 7 下端面开有卡槽 8，连接套 5 上端安装有固定座 9，固定座 9 上端安装有气缸 10，气缸 10 的活塞杆下端固定有螺杆 11，螺杆 11 与轴承座 6 上端旋合，轴承座 6 与定位轴 7 之间依次安装有向心推力球轴承 12、角接触球轴承 13。

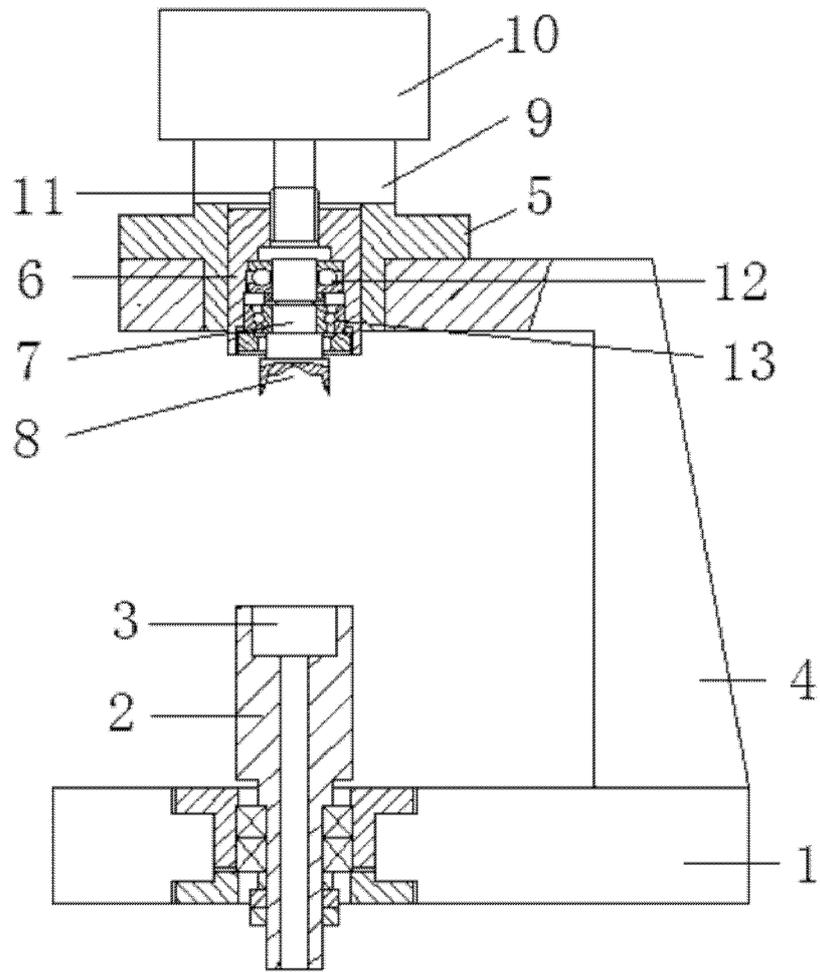


图 1