



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217316364 U

(45) 授权公告日 2022. 08. 30

(21) 申请号 202220146497.8

(22) 申请日 2022.01.18

(73) 专利权人 洛阳恩家宜激光科技有限公司
地址 471900 河南省洛阳市偃师市高龙镇
石牛村顾龙路南教堂东

(72) 发明人 任惠生 任程成

(74) 专利代理机构 洛阳高智达知识产权代理事
务所(普通合伙) 41169
专利代理师 徐丰果

(51) Int.Cl.
B23K 11/36 (2006.01)

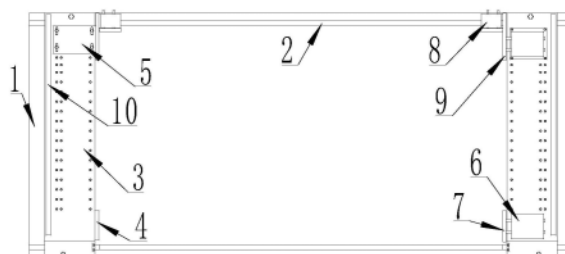
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种电阻焊柔性焊接的靠尺定位装置

(57) 摘要

一种电阻焊柔性焊接的靠尺定位装置,底板两侧设置一对滑轨,底板两端设置一对夹板,夹板上表面一侧设置标尺,所述的一对夹板由左至右依次设置为左夹板、右夹板,夹板的两端设置一对滑块,夹板上均匀分布定位孔,所述的左夹板的右侧前端设置前挡板,左夹板的上表面端设置后挡板,后挡板右侧设置小气缸,右夹板上表面前后面端设置一对气缸,位于右夹板前端的气缸设置推板,位于右夹板后端的气缸设置支板,支板左侧设置小气缸,小气缸的活塞杆末端设置推板;本实用新型焊接时定位简单,不需要操作人员去固定边板,极大的提高了柜门在焊接时更稳定,提高焊接质量和工作效率,降低工人的劳动强度,能够满足不同型号的柜门的焊接。



1. 一种电阻焊柔性焊接的靠尺定位装置,是由:底板(1)、滑轨(2)、夹板(3)、前挡板(4)、后挡板(5)、气缸(6)、推板(7)、小气缸(8)、支板(9)、标尺(10)构成;其特征在于:底板(1)上表面两侧靠近边缘处设置一对相互平行的滑轨(2),底板(1)上表面两端设置一对夹板(3),夹板(3)上表面一侧设置标尺(10),所述的一对夹板(3)由左至右依次设置为左夹板、右夹板,夹板(3)位于一对滑轨(2)之间,夹板(3)的两端设置一对滑块,滑块位于滑轨(2)上,夹板(3)通过一对滑块在一对滑轨(2)之间左右移动,夹板(3)上均匀分布定位孔,所述的左夹板的右侧前端设置前挡板(4),左夹板的上表面端设置后挡板(5),后挡板(5)与左夹板上的定位孔之间通过固定螺栓连为一体,后挡板(5)右侧设置小气缸(8),右夹板上表面前后面端设置一对气缸(6),位于右夹板前端的气缸(6)的活塞杆末端设置推板(7),位于右夹板后端的气缸(6)的活塞杆末端设置支板(9),支板(9)左侧设置小气缸(8),所述的小气缸(8)的活塞杆末端朝向前方,小气缸(8)的活塞杆末端设置推板(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种电阻焊柔性焊接的靠尺定位装置,其特征在于:所述的后挡板(5)的结构为:垂直板左侧前端水平设置大矩形板,垂直板右侧后端设置小矩形板,小气缸(8)设置于小矩形板上。

一种电阻焊柔性焊接的靠尺定位装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及焊接设备领域,尤其涉及一种电阻焊柔性焊接的靠尺定位装置。

背景技术

[0002] 现有的文件柜门都是由四个边板和门板焊接而成,根据需要有的文件柜门上还焊接有加强筋,采用手工焊接的方式焊接,焊接时,先将四个边板在工作台上摆放成长方形的框架,然后将相邻的两根边板焊接在一起,手工焊接时都是单人操作,操作人员需要一只手拿焊枪,另一只手需要固定两根边板,焊接时十分不方便,而且在焊接时会造成边板晃动,焊接质量差,工人的劳动强度大,工作效率低;怎样使文件柜门在焊接时更稳定,提高焊接质量和工作效率,降低工人的劳动强度,成为长期以来难以解决的技术难题。

[0003] 鉴于上述原因,现研发出一种电阻焊柔性焊接的靠尺定位装置。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了克服现有技术中的不足,提供一种电阻焊柔性焊接的靠尺定位装置,焊接时定位简单,不需要操作人员去固定边板,极大的提高了柜门在焊接时更稳定,提高焊接质量和工作效率,降低工人的劳动强度,能够满足不同型号的柜门的焊接。

[0005] 本实用新型为了实现上述目的,采用如下技术方案:一种电阻焊柔性焊接的靠尺定位装置,是由:底板、滑轨、夹板、前挡板、后挡板、气缸、推板、小气缸、支板、标尺构成;底板上表面两侧靠近边缘处设置一对相互平行的滑轨,底板上表面两端设置一对夹板,夹板上表面一侧设置标尺,所述的一对夹板由左至右依次设置为左夹板、右夹板,夹板位于一对滑轨之间,夹板的两端设置一对滑块,滑块位于滑轨上,夹板通过一对滑块在一对滑轨之间左右移动,夹板上均匀分布定位孔,所述的左夹板的右侧前端设置前挡板,左夹板的上表面端设置后挡板,后挡板与左夹板上的定位孔之间通过固定螺栓连为一体,后挡板右侧设置小气缸,右夹板上表面后面端设置一对气缸,位于右夹板前端的气缸的活塞杆末端设置推板,位于右夹板后端的气缸的活塞杆末端设置支板,支板左侧设置小气缸,所述的小气缸的活塞杆末端朝向前方,小气缸的活塞杆末端设置推板。

[0006] 所述的后挡板的结构为:垂直板左侧前端水平设置大矩形板,垂直板右侧后端设置小矩形板,小气缸设置于小矩形板上。

[0007] 本实用新型的有益效果是:根据需要焊接柜门的型号,调整后挡板和夹板的位置,将四个边板在底板上摆放成长方形的框架,四个边板位于一对夹板之间,位于底板前侧的边板与滑轨接触,位于底板左侧的边板与左夹板上的挡板接触,启动小气缸,小气缸推动推板顶紧位于底板后侧的边板,气缸推动推板顶紧位于底板右侧的边板,然后进行焊接,本实用新型在焊接时不需要操作人员去固定边板,极大的提高了柜门在焊接时更稳定,提高焊接质量和工作效率,降低工人的劳动强度,能够满足不同型号的柜门的焊接;本实用新型结构简单,设计巧妙,使用方便,使用效果好,适合普遍推广应用;本实用新型未详细说明处为现有常用技术。

附图说明

[0008] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明：

[0009] 图1是总装结构示意图；

[0010] 图1中：底板1、滑轨2、夹板3、前挡板4、后挡板5、气缸6、推板7、小气缸8、支板9、标尺10。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图与具体实施方式对本实用新型作进一步详细说明：

[0012] 底板1上表面两侧靠近边缘处设置一对相互平行的滑轨2，底板1上表面两端设置一对夹板3，夹板3上表面一侧设置标尺10，所述的一对夹板3由左至右依次设置为左夹板、右夹板，夹板3位于一对滑轨2之间，夹板3的两端设置一对滑块，滑块位于滑轨2上，夹板3通过一对滑块在一对滑轨2之间左右移动，夹板3上均匀分布定位孔，所述的左夹板的右侧前端设置前挡板4，左夹板的上表面端设置后挡板5，后挡板5与左夹板上的定位孔之间通过固定螺栓连为一体，后挡板5右侧设置小气缸8，右夹板上表面前后面端设置一对气缸6，位于右夹板前端的气缸6的活塞杆末端设置推板7，位于右夹板后端的气缸6的活塞杆末端设置支板9，支板9左侧设置小气缸8，所述的小气缸8的活塞杆末端朝向前方，小气缸8的活塞杆末端设置推板7。

[0013] 所述的后挡板5的结构为：垂直板左侧前端水平设置大矩形板，垂直板右侧后端设置小矩形板，小气缸8设置于小矩形板上。

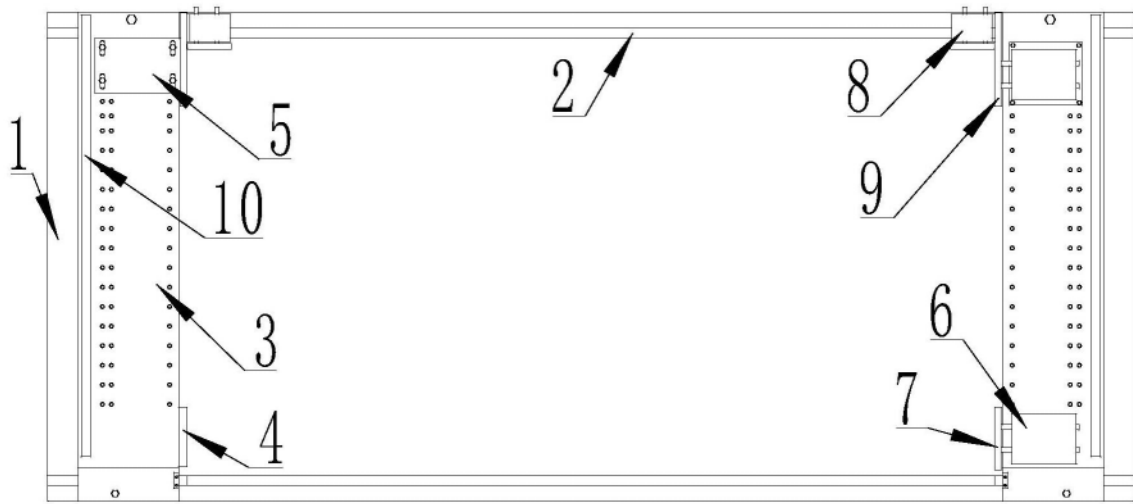


图1