(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 215846578 U
(45)授权公告日 2022.02.18

(21)申请号 202121412642.4

(22)申请日 2021.06.24

(73)专利权人 江阴佩尔科技有限公司
地址 214400 江苏省无锡市江阴市高新区经济技术开发区

(72)发明人 陈祝芳 蒋婉 胡振

(74)专利代理机构 江阴市权益专利代理事务所(普通合伙) 32443
代理人 王凯

(51)Int.Cl.
B23K 37/04(2006.01)

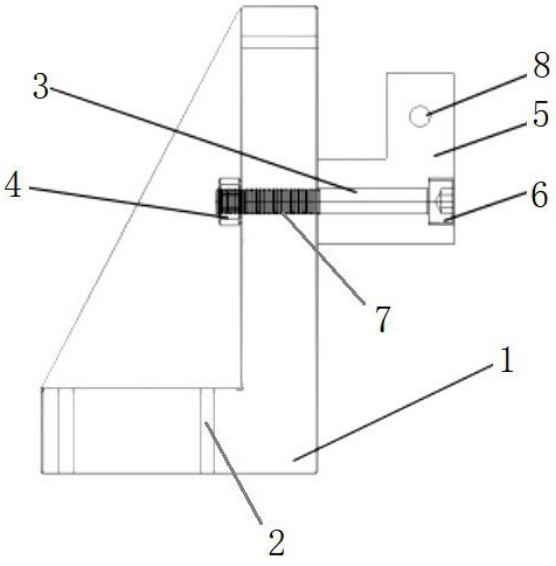
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种新型焊接工装

(57)摘要

本实用新型涉及一种新型焊接工装，包括主底座，主底座的底部开设有底部U形孔，焊接机工作台上从左向右开设有多个的盲孔，主底座的底部U形孔与焊接机工作台表面的盲孔配合，主底座的侧面设置有侧座，侧座开设有侧座U形孔，主底座的侧面从上到下开设有多个的通孔，侧座U形孔和通孔配合。这一种新型焊接工装通过将底部U形孔在不同的盲孔处固定，实现焊接工装的左右位置调整；通过将侧座固定在不同的高度，进而实现焊接工装的上下位置调整。从而在一个焊接工装上实现各个焊接方向的调整、以及不同焊接方式的调整，既节省了焊接时来回更换工装的时间，同时也能实现90%以上产品的旋转焊接，便捷了操作人员操作，生产效率也得到了很大的提升。



CN 215846578 U

1.一种新型焊接工装，其特征在于：包括主底座，所述主底座的底部开设有底部U形孔，所述焊接机工作台上从左向右开设有多个的盲孔，主底座的底部U形孔与焊接机工作台表面的盲孔配合，在底部U形孔放入螺丝，并在盲孔中放入螺母，通过螺丝、螺母的配合，将主底座底部与焊接机工作台固定，所述主底座的侧面设置有侧座，所述侧座开设有侧座U形孔，所述主底座的侧面从上到下开设有多个的通孔，所述侧座U形孔中放入螺丝，并在通孔中放入螺母，通过螺丝、螺母的配合，将主底座与侧座固定，所述侧座上还开设有轴孔，所述轴孔的开设方向与侧座U形孔的开设方向垂直，轴孔中放入套筒。

2.根据权利要求1所述的一种新型焊接工装，其特征在于：所述套筒可以在轴孔转动，待焊接的产品头部放入套筒中，尾部被焊接机的后夹头夹住。

3.根据权利要求1或2所述的一种新型焊接工装，其特征在于：所述套筒为尼龙材质。

一种新型焊接工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种新型焊接工装。

背景技术

[0002] 在焊接生产过程中，焊接本身所需要的工时相对较少，但装夹、换夹具，及其他辅助类的工作用时较多，约占2/3的工时，极大影响了焊接的生产效率。因为大多数工装装夹的产品是在一个固定位置上的焊接，而需要对一个产品进行点焊、旋转焊接，或者是需要调整产品的位置时，常规的焊接工装无法适用，需要更换工装来用于不同产品的焊接，这样更换工装的过程不仅影响焊接效率，还需要配备多种不同的工装，占用了较多空间。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述不足，提供一种新型焊接工装，它适用于装夹不同种类产品的焊接，并且能灵活更换产品的装夹位置。无需更换工装，提高了焊接效率。

[0004] 本实用新型的目的是这样实现的：

[0005] 一种新型焊接工装，包括主底座，所述主底座的底部开设有底部U形孔，所述焊接机工作台上从左向右开设有多个的盲孔，主底座的底部U形孔与焊接机工作台表面的盲孔配合，在底部U形孔放入螺丝，并在盲孔中放入螺母，通过螺丝、螺母的配合，将主底座底部与焊接机工作台固定，所述主底座的侧面设置有侧座，所述侧座开设有侧座U形孔，所述主底座的侧面从上到下开设有多个的通孔，所述侧座U形孔中放入螺丝，并在通孔中放入螺母，通过螺丝、螺母的配合，将主底座与侧座固定，所述侧座上还开设有轴孔，所述轴孔的开设方向与侧座U形孔的开设方向垂直，轴孔中放入套筒。

[0006] 优选的，所述套筒可以在轴孔转动，待焊接的产品头部放入套筒中，尾部被焊接机的后夹头夹住。

[0007] 优选的，所述套筒为尼龙材质。

[0008] 本实用新型一种新型焊接工装有以下优点：

[0009] 这一种新型焊接工装通过将底部U形孔在不同的盲孔处固定，实现焊接工装的左右位置调整；通过将侧座固定在不同的高度，进而实现焊接工装的上下位置调整。从而在一个焊接工装上实现各个焊接方向的调整、以及不同焊接方式的调整，既节省了焊接时来回更换工装的时间，同时也能实现90%以上产品的旋转焊接，便捷了操作人员操作，生产效率也得到了很大的提升。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型一种新型焊接工装的侧视图。

[0011] 图2为本实用新型一种新型焊接工装的俯视图。

[0012] 图中：主底座1、底部U形孔2、螺丝3、螺母4、侧座5、侧座U形孔6、通孔7、轴孔8。

具体实施方式

[0013] 参见图1和图2，本实用新型涉及一种新型焊接工装，包括主底座1，所述主底座1的底部开设有底部U形孔2，所述焊接机工作台上从左向右开设有多个的盲孔，主底座1的底部U形孔2与焊接机工作台表面的盲孔配合，在底部U形孔2放入螺丝3，并在盲孔中放入螺母4，通过螺丝3、螺母4的配合，将主底座1底部与焊接机工作台固定，并且通过调整主底座1的左右放置位置，将底部U形孔2在不同的盲孔处固定，从而实现焊接工装的左右位置调整。

[0014] 所述主底座4的侧面设置有侧座5，所述侧座5开设有侧座U形孔6，所述主底座4的侧面从上到下开设有多个的通孔7，所述侧座U形孔6中放入螺丝3，并在通孔7中放入螺母4，通过螺丝3、螺母4的配合，将主底座4与侧座5固定，通过选择在不同高度的通孔7中放置螺母4，从而将侧座5固定在不同的高度，进而实现焊接工装的上下位置调整。

[0015] 所述侧座5上还开设有轴孔8，所述轴孔8的开设方向与侧座U形孔6的开设方向垂直，轴孔8中用于放入套筒，所述套筒可以在轴孔8转动，待焊接的产品头部放入套筒中，尾部被焊接机的后夹头夹住。

[0016] 所述套筒可以选择不同的内径，从而适用于不同尺寸的产品进行焊接，并且套筒优选为尼龙材质，尼龙材质也保护焊接产品不被金属部位蹭伤，大大提高了产品的合格率，也提高了焊接的效率。

[0017] 这种焊接工装在焊接产品时，将待焊接产品的一端用焊接机的后夹头固定，另一头待焊接的部位装在套筒中固定，实现点的焊接，还能通过套筒的旋转实现旋转焊接。通过将底部U形孔在不同的盲孔处固定，实现焊接工装的左右位置调整；通过将侧座固定在不同的高度，进而实现焊接工装的上下位置调整。从而在一个焊接工装上实现各个焊接方向的调整、以及不同焊接方式的调整，既节省了焊接时来回更换工装的时间，同时也能实现90%以上产品的旋转焊接，便捷了操作人员操作，生产效率也得到了很大的提升。

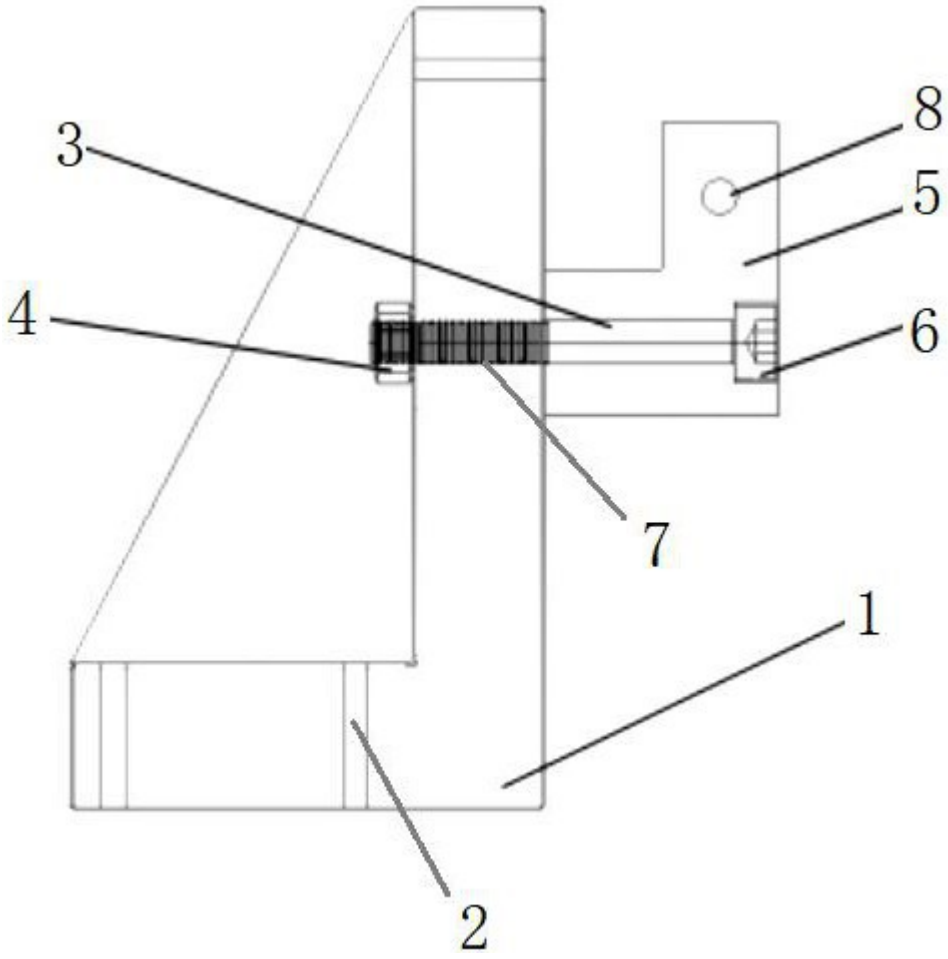


图1

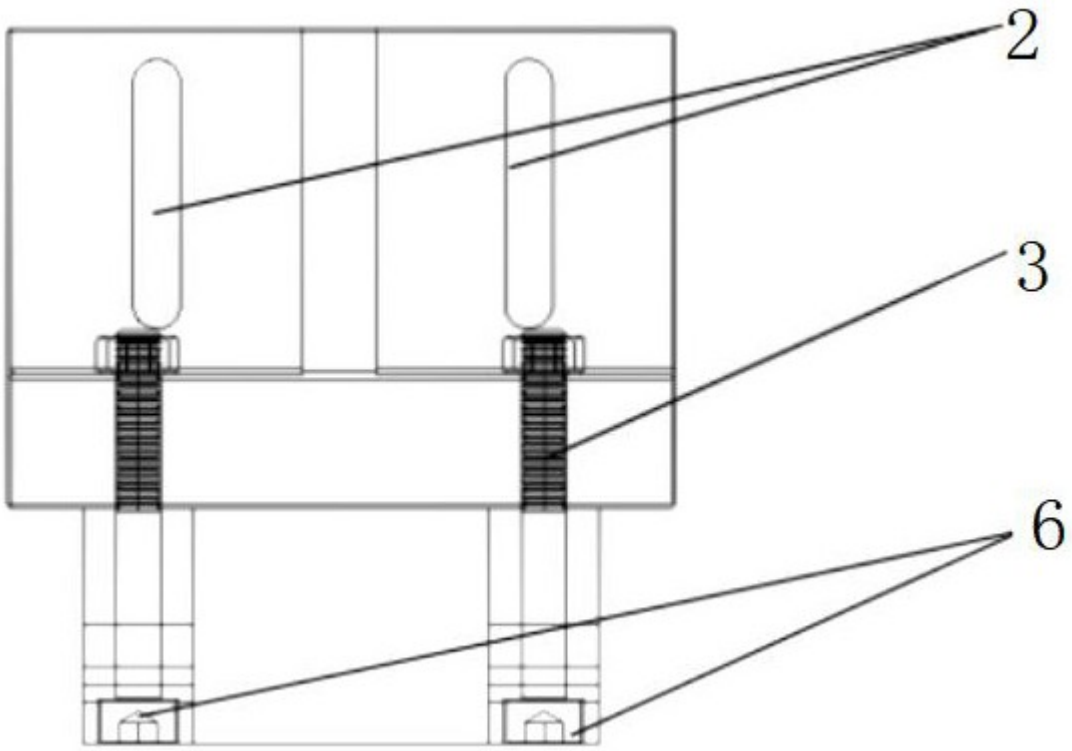


图2