(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 203390465 U
(45)授权公告日 2014.01.15

(21)申请号 201320499242.0

(22)申请日 2013.08.15

(73)专利权人 哈尔滨凌云汽车零部件有限公司
地址 150060 黑龙江省哈尔滨市哈尔滨开发区哈平路集中区威海路15号

(72)发明人 耿秋勇 张黎黎 朱慧峰 石伟 查文平

(74)专利代理机构 哈尔滨市松花江专利商标事务所 23109
代理人 高媛

(51)Int.Cl.
*B23K 37/04*(2006.01)
*B23K 37/047*(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

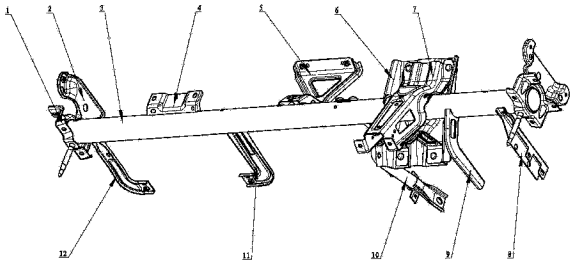
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种转向支撑焊接夹具

(57)摘要

一种转向支撑焊接夹具，它涉及一种焊接夹具，具体涉及一种转向支撑焊接夹具。本实用新型为了解决现有夹具结构复杂操作不便，在翻转过程中存在安全隐患，而且生产效率低的问题。本实用新型的基准板面水平设置，基准板面的两端分别各与一个连接固定板连接，第一定位支撑件和第二定位支撑件并排平行设置在基准板面的上表面上，第一压紧件、第二压紧件、第一定位压紧件、第三压紧件、第四压紧件依次安装在基准板面的一侧，第五压紧件、第六压紧件、第二定位压紧件、第三定位压紧件、第七压紧件、两个连接固定板依次安装在基准板面的另一侧。本实用新型用于仪表盘骨架焊接中。



CN 203390465 U

1. 一种转向支撑焊接夹具，其特征在于：所述一种转向支撑焊接夹具包括第一定位支撑件（2）、第一压紧件（4）、第二压紧件（5）、第一定位压紧件（6）、第三压紧件（7）、第四压紧件（8）、第二定位支撑件（9）、基准面板（10）、第五压紧件（11）、第六压紧件（12）、第二定位压紧件（13）、第三定位压紧件（14）、第七压紧件（15）和两个连接固定板（1），基准板面（10）水平设置，基准板面（10）的两端分别各与一个连接固定板（1）连接，且每个连接固定板（1）的板面均与基准板面（10）的上表面垂直，第一定位支撑件（2）和第二定位支撑件（9）并排平行设置在基准板面（10）的上表面上，第一压紧件（4）、第二压紧件（5）、第一定位压紧件（6）、第三压紧件（7）、第四压紧件（8）依次安装在基准板面（10）的一侧，且第一压紧件（4）、第二压紧件（5）、第一定位压紧件（6）、第三压紧件（7）、第四压紧件（8）均位于第一定位支撑件（2）与第二定位支撑件（9）之间，第五压紧件（11）、第六压紧件（12）、第二定位压紧件（13）、第三定位压紧件（14）、第七压紧件（15）、两个连接固定板（1）依次安装在基准板面（10）的另一侧，且第五压紧件（11）、第六压紧件（12）、第二定位压紧件（13）、第三定位压紧件（14）、第七压紧件（15）、两个连接固定板（1）均位于第一定位支撑件（2）与第二定位支撑件（9）之间。

2. 根据权利要求 1 所述一种转向支撑焊接夹具，其特征在于：所述一种转向支撑焊接夹具还包括开关控制板（3），开关控制板（3）安装在基准板面（10）的一侧。

# 一种转向支撑焊接夹具

## 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种焊接夹具，具体涉及一种转向支撑焊接夹具。

## 背景技术

[0002] 仪表盘焊接组件是具有复杂空间结构的焊接件，需要分解采用多工序焊接，目前，主要以人工焊接为主。人工焊接仪表盘焊接组件需要采用一套翻转的焊接夹具或多套分步焊接夹具来辅助人工手动焊接方式进行焊接。现有夹具结构复杂操作不便，在翻转过程中存在安全隐患，而且生产效率低。

## 实用新型内容

[0003] 本实用新型为解决现有夹具结构复杂操作不便，在翻转过程中存在安全隐患，而且生产效率低的问题，进而提出一种转向支撑焊接夹具。

[0004] 本实用新型为解决上述问题采取的技术方案是：本实用新型包括第一定位支撑件、第一压紧件、第二压紧件、第一定位压紧件、第三压紧件、第四压紧件、第二定位支撑件、基准面板、第五压紧件、第六压紧件、第二定位压紧件、第三定位压紧件、第七压紧件和两个连接固定板，基准板面水平设置，基准板面的两端分别各与一个连接固定板连接，且每个连接固定板的板面均与基准板面的上表面垂直，第一定位支撑件和第二定位支撑件并排平行设置在基准板面的上表面上，第一压紧件、第二压紧件、第一定位压紧件、第三压紧件、第四压紧件依次安装在基准板面的一侧，且第一压紧件、第二压紧件、第一定位压紧件、第三压紧件、第四压紧件均位于第一定位支撑件与第二定位支撑件之间，第五压紧件、第六压紧件、第二定位压紧件、第三定位压紧件、第七压紧件、两个连接固定板依次安装在基准板面的另一侧，且第五压紧件、第六压紧件、第二定位压紧件、第三定位压紧件、第七压紧件、两个连接固定板均位于第一定位支撑件与第二定位支撑件之间。

[0005] 本实用新型的有益效果是：本实用新型结构简单、操作方便，夹持工件牢固，消除了翻转过程中的安全隐患，避免了给工人的人身造成危险；本实用新型翻转操作方便快捷，有效的提高了生产效率。

## 附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型的整体结构示意图。

## 具体实施方式

[0007] 具体实施方式一：结合图 1 说明本实施方式，本实施方式所述一种转向支撑焊接夹具包括第一定位支撑件 2、第一压紧件 4、第二压紧件 5、第一定位压紧件 6、第三压紧件 7、第四压紧件 8、第二定位支撑件 9、基准面板 10、第五压紧件 11、第六压紧件 12、第二定位压紧件 13、第三定位压紧件 14、第七压紧件 15 和两个连接固定板 1，基准板面 10 水平设置，基准板面 10 的两端分别各与一个连接固定板 1 连接，且每个连接固定板 1 的板面均与基准板

面 10 的上表面垂直，第一定位支撑件 2 和第二定位支撑件 9 并排平行设置在基准板面 10 的上表面上，第一压紧件 4、第二压紧件 5、第一定位压紧件 6、第三压紧件 7、第四压紧件 8 依次安装在基准板面 10 的一侧，且第一压紧件 4、第二压紧件 5、第一定位压紧件 6、第三压紧件 7、第四压紧件 8 均位于第一定位支撑件 2 与第二定位支撑件 9 之间，第五压紧件 11、第六压紧件 12、第二定位压紧件 13、第三定位压紧件 14、第七压紧件 15、两个连接固定板 1 依次安装在基准板面 10 的另一侧，且第五压紧件 11、第六压紧件 12、第二定位压紧件 13、第三定位压紧件 14、第七压紧件 15、两个连接固定板 1 均位于第一定位支撑件 2 与第二定位支撑件 9 之间。

[0008] 具体实施方式二：结合图 1 说明本实施方式，本实施方式所述一种转向支撑焊接夹还包括开关控制板 3，开关控制板 3 安装在基准板面 10 的一侧。其它组成及连接关系与具体实施方式一相同。

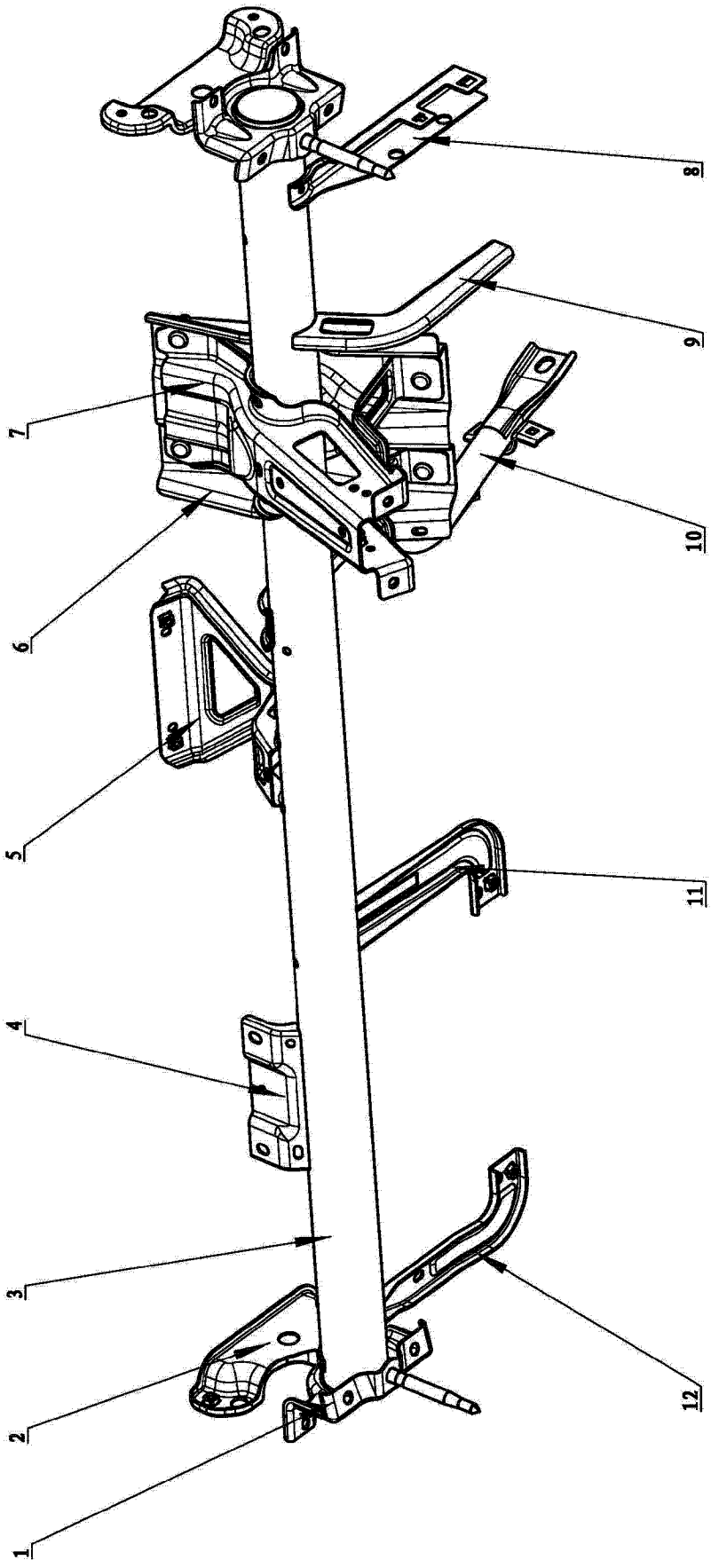



图 1