



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203062134 U

(45) 授权公告日 2013. 07. 17

(21) 申请号 201220547438. 8

(22) 申请日 2012. 10. 24

(73) 专利权人 广州永日电梯有限公司

地址 510000 广东省广州市花都区汽车城沿江大道北

(72) 发明人 易彦林 费海波 李湘

(74) 专利代理机构 广州市红荔专利代理有限公司 44214

代理人 李彦孚 关家强

(51) Int. Cl.

B23K 37/04 (2006. 01)

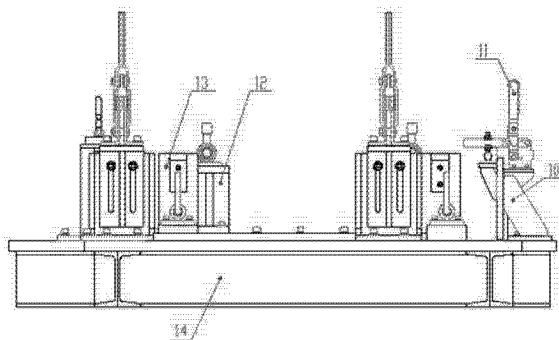
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种曳引机架底座体焊接夹具

(57) 摘要

一种曳引机架底座体焊接夹具,包括定位尺、若干个第一推拉式夹钳、若干个活动定位销、若干个第一垂直式夹钳、若干个调节夹钳座、若干个第二推拉式夹钳、若干个第一夹钳座、若干个组合夹钳座、若干个底座、若干个调节托架、若干个第二垂直式夹钳以及靠位架;其特征在于:组合夹钳座包括第二夹钳座和定位靠板。本实用新型不仅克服了焊接变形的问题,同时保证了工件的尺寸精度及位置度,提高加工效率,保证产品质量。



1. 一种曳引机架底座体焊接夹具,包括定位尺、若干个第一推拉式夹钳、若干个活动定位销、若干个第一垂直式夹钳、若干个调节夹钳座、若干个第二推拉式夹钳、若干个第一夹钳座、若干个组合夹钳座、若干个底座、若干个调节托架、若干个第二垂直式夹钳以及靠位架;其特征在于:组合夹钳座包括第二夹钳座和定位靠板,底座与靠位架的长边连接在一起,一部分调节托架安装在底座上,另一部分安装在靠位架上,第一夹钳座安装在底座上,定位尺安装在靠位架短边一侧,组合夹钳座安装在靠位架上,调节夹钳座安装在调节托架上,第一推拉式夹钳安装在第二夹钳座上,第一垂直式夹钳安装在调节夹钳座上,第二推拉式夹钳安装在第一夹钳座上。

2. 按照权利要求1所述的一种曳引机架底座体焊接夹具,其特征在于:所述调节托架相对靠位架对称安装。

3. 按照权利要求1所述的一种曳引机架底座体焊接夹具,其特征在于:所述第一推拉式夹钳平行于靠位架的短边。

4. 按照权利要求1所述的一种曳引机架底座体焊接夹具,其特征在于:所述底座上的第一垂直式夹钳和第二推拉式夹钳交替安装。

一种曳引机架底座体焊接夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种焊接夹具,特别是一种曳引机架底座体焊接夹具。

背景技术

[0002] 目前大部分电梯曳引机架均分为上下机座两部分,一种加工方式是上下机座分别利用手工定位的方式焊接后划线钻相关各孔,再通过手工定位方式将上下机座焊接在一起;一种方式是在上下机座利用手工定位方式焊接完成,将上下机座焊接在一起后再划线钻相关各孔。上下机座基本都由槽钢焊接组成,采用原有的手工定位及划线钻孔的方式,焊接易变形,难保证工件的尺寸精度及位置度,效率低,产品质量不稳定。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术的不足,本实用新型提供一种曳引机架底座体焊接夹具,不仅克服了焊接变形的问题,同时保证了工件的尺寸精度及位置度,提高加工效率,保证产品质量。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种电梯曳引

[0005] 机架底座体焊接夹具,包括定位尺、若干个第一推拉式夹钳、若干个活动定位销、若干个第一垂直式夹钳、若干个调节夹钳座、若干个第二推拉式夹钳、若干个第一夹钳座、若干个组合夹钳座、若干个底座、若干个调节托架、若干个第二垂直式夹钳以及靠位架;其中:组合夹钳座包括第二夹钳座和定位靠板板,底座与靠位架的长边连接在一起,一部分调节托架安装在底座上,另一部分安装在靠位架上,第一夹钳座安装在底座上,定位尺安装在靠位架短边一侧,组合夹钳座安装在靠位架上,调节夹钳座安装在调节托架上,第一推拉式夹钳安装在第二夹钳座上,第一垂直式夹钳安装在调节夹钳座上,第二推拉式夹钳安装在第一夹钳座上。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进:所述调节托架相对靠位架对称连接。

[0007] 作为本实用新型的进一步改进:所述底座上的第一垂直式夹钳和第二推拉式夹钳交替安装。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型采用焊接夹具装夹,利用夹具定位并加紧工件,同时夹具可以适应多尺寸的上下机座,不仅克服了焊接变形的问题,同时消除手工定位过程误差,保证了工件的尺寸精度及位置度,提高加工效率,保证产品质量。采用夹具定位尺,又可保证夹具的定位精度。

附图说明

[0009] 图1为主视图;

[0010] 图2为俯视图;

[0011] 图3为右视图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0013] 参照图 1 至图 3, 一种曳引机架底座体焊接夹具, 包括定位

[0014] 尺 1、若干个第一推拉式夹钳 2、若干个活动定位销 3、若干个第一垂直式夹钳 4、若干个调节夹钳座 5、若干个第二推拉式夹钳 6、若干个第一夹钳座 7、若干个组合夹钳座 8、若干个底座 9、若干个调节托架 10、若干个第二垂直式夹钳 11 以及靠位架 14; 其中: 组合夹钳座 8 包括第二夹钳座 12 和定位靠板 13, 底座 9 与靠位架 14 的长边连接在一起, 一部分调节托架 10 安装在底座 9 上, 另一部分安装在靠位架 14 上, 第一夹钳座 7 安装在底座 9 上, 定位尺 1 安装在靠位架 14 短边一侧, 组合夹钳座 8 安装在靠位架 14 上, 调节夹钳座 5 安装在调节托架 10 上, 第一推拉式夹钳 2 安装在第二夹钳座 12 上, 第一垂直式夹钳 4 安装在调节夹钳座 5 上, 第二推拉式夹钳 6 安装在第一夹钳座 7 上。

[0015] 所述第一推拉式夹钳平行于靠位架的短边。

[0016] 所述底座上的第一垂直式夹钳和第二推拉式夹钳交替安装。

[0017] 本实用新型通过 4 个活动定位销 3 定位曳引机固定板与支撑槽钢的位置; 定位靠板 13 用以定位一支支撑槽钢, 第一推拉式夹钳 2 和第二推拉式夹钳 6 用以调节其余支撑槽钢, 第一垂直式夹钳 4 和第二垂直式夹钳 11 用以加紧整个上机架, 完成了整个机架各零件的定位及加紧。同时配有定位孔的定位尺 1, 在本实用新型使用一段时间后, 用来检验孔的尺寸及位置精度。焊接完成后, 松第一推拉式夹钳 2、第二推拉式夹钳 6、第一垂直式夹钳 4 和第二垂直式夹钳 11, 取出工件。

[0018] 综上所述, 本领域的普通技术人员阅读本实用新型文件后, 根据

[0019] 本实用新型的技术方案和技术构思无需创造性脑力劳动而作出其他各种相应的变换方案, 均属于本实用新型所保护的范围。

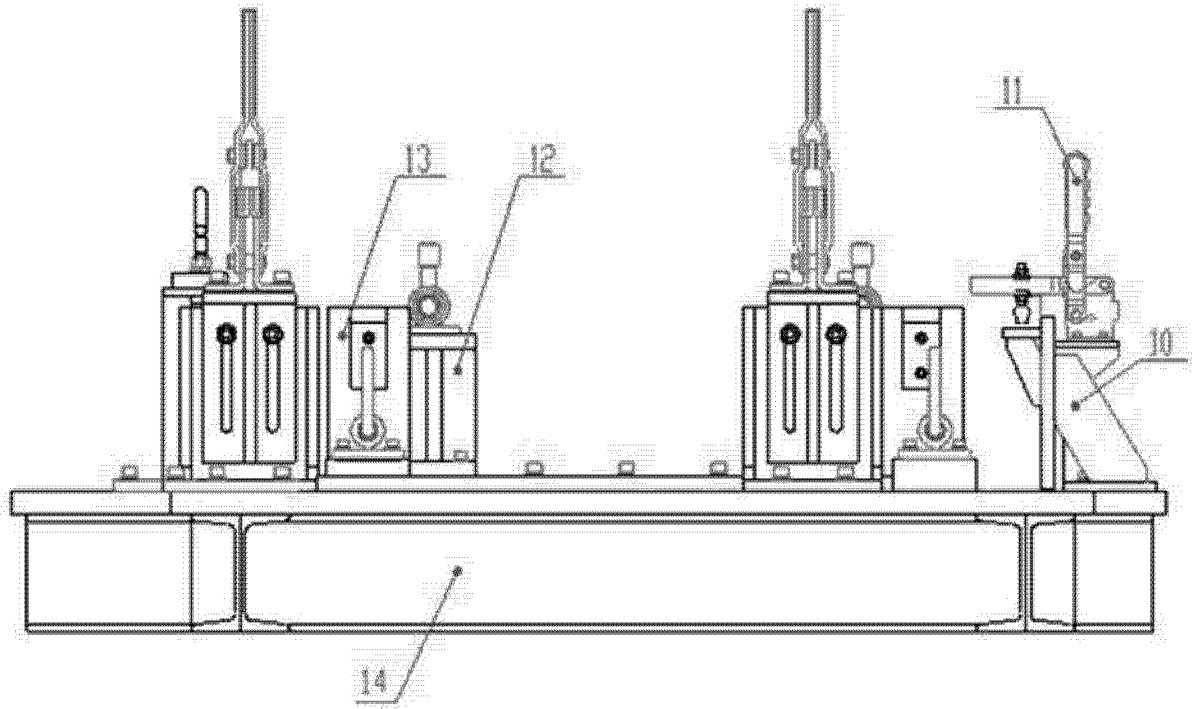


图 1

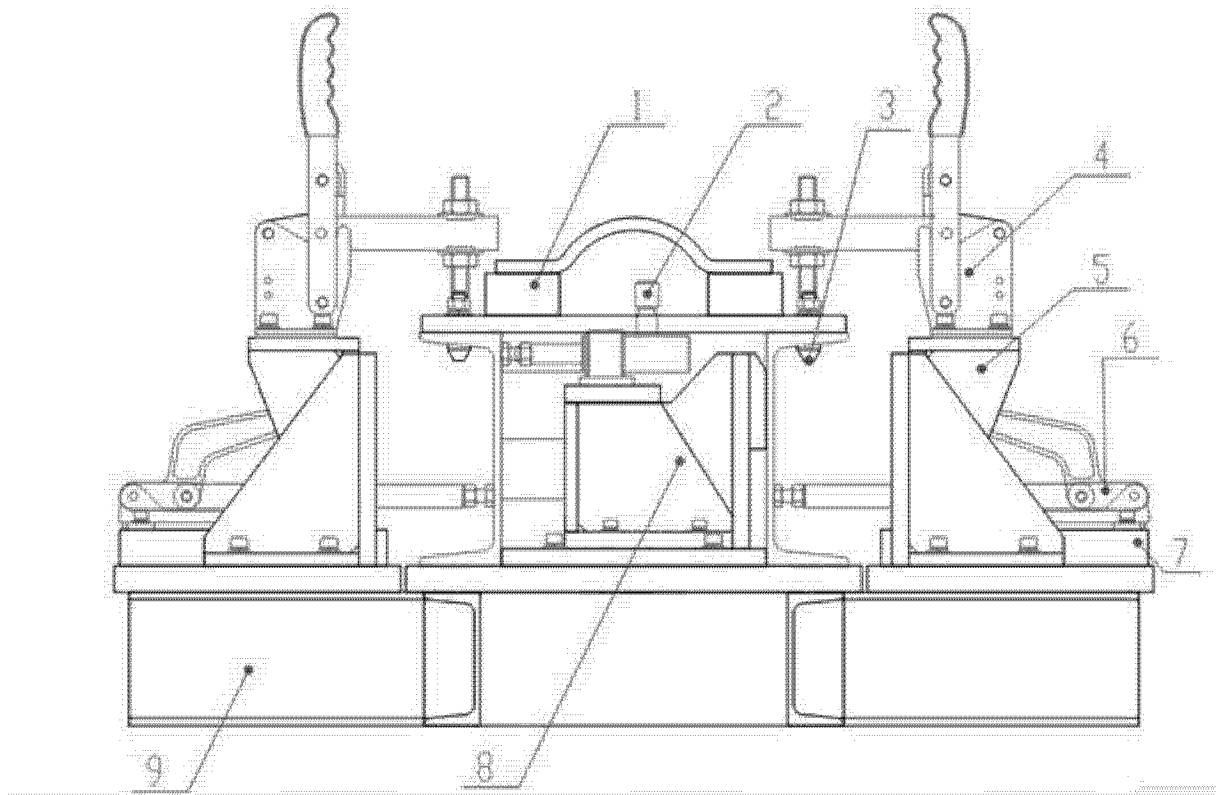


图 2

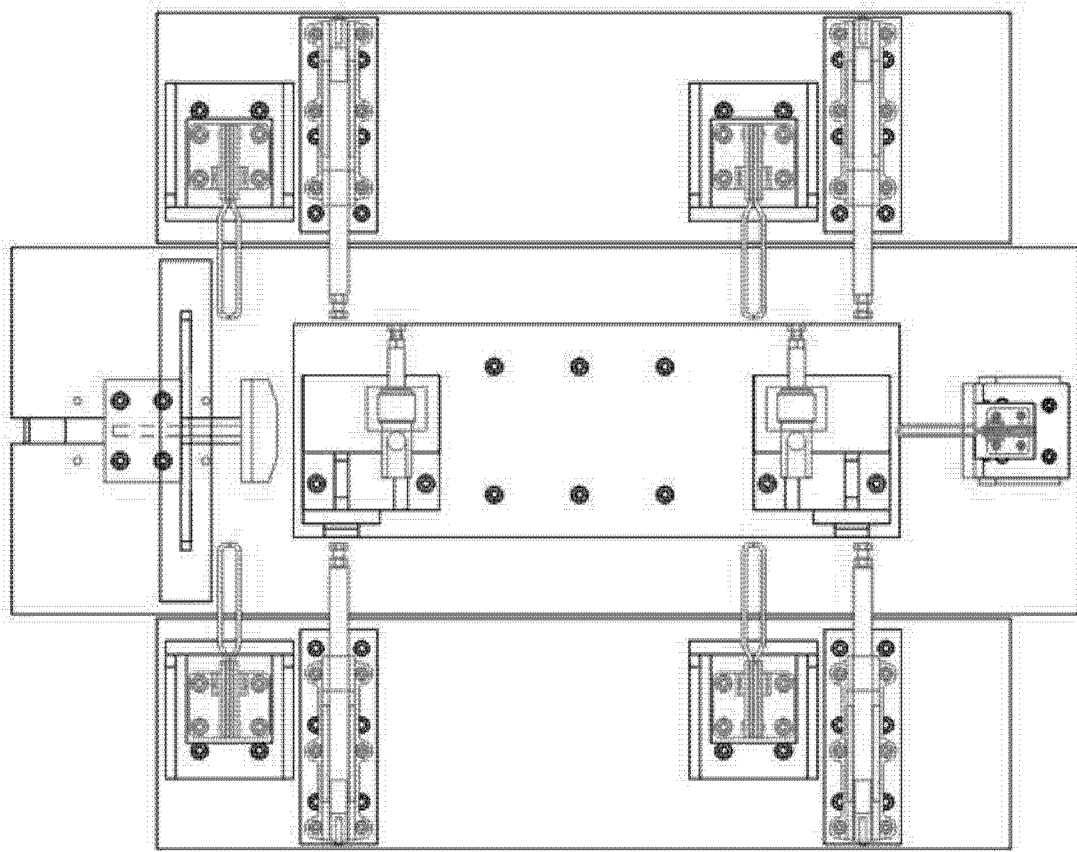


图 3