(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 202607156 U
(45)授权公告日 2012.12.19

(21)申请号 201220237958.9

(22)申请日 2012.05.24

(73)专利权人 芜湖众力底盘系统有限公司
地址 241100 安徽省芜湖市芜湖县新芜经济开发区经西路 1558 号

(72)发明人 王家林

(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 方峥

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

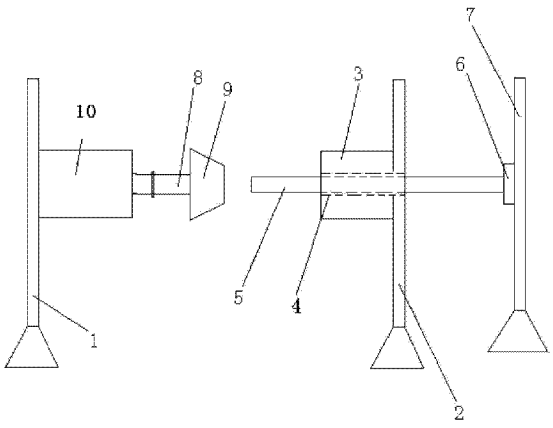
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种快速定位式控制臂支座焊接套管夹具

(57)摘要

本实用新型公开了一种快速定位式控制臂支座焊接套管夹具，包括有左、右支座，所述右支座内侧端面上安装有固定套，所述固定套与右支座对应位置设有相互连通的定位孔，所述定位孔中有定位杆穿过，所述定位杆的伸出端设有挡板，所述挡板外侧设有限位板，所述左支座上有导杆穿过，所述导杆内端部设有与定位杆同心的锥形导向块，所述导杆另一端由气缸驱动。本实用新型可将套管和冲压件套装在定位杆上，然后通过锥形导向块导正，实现孔与套管的同心，焊接的同时容易定位，而且过程中一人即可完成整个焊接过程，节省了人力，提高了工作效率。



CN 202607156 U

1. 一种快速定位式控制臂支座焊接套管夹具，包括有左、右支座，所述右支座内侧端面上安装有固定套，所述固定套与右支座对应位置设有相互连通的定位孔，所述定位孔中有定位杆穿过，所述定位杆的伸出端设有挡板，所述挡板外侧设有限位板，所述左支座上有导杆穿过，所述导杆内端部设有与定位杆同心的锥形导向块，所述导杆另一端由气缸驱动。

2. 根据权利要求 1 所述的快速定位式控制臂支座焊接套管夹具，其特征在于：所述的定位杆与待焊接冲压件的安装孔配合，所述固定套和导杆为可拆卸结构。

一种快速定位式控制臂支座焊接套管夹具

技术领域

[0001] 本实用新型主要涉及一种夹具，尤其涉及一种快速定位式控制臂支座焊接套管夹具 。

背景技术

[0002] 当在冲压件某一安装孔处焊套管时，要求孔与套管同心，而压件的孔小，套管直径大，如将套管直接放在冲压件的孔上面，虽然容易焊接，但无法定位，孔与套管的同心度很难保证，影响产品质量，若将套管放在冲压件下面，虽然能定位，但不好焊接，工作效率低，过程中至少需要一人定位套管，另外一人焊接，人工劳动强度大，因此需要一种专用夹具，可将套管直接放在冲压件的孔上面，容易焊接，而且还能实现孔与套管的同心，容易定位。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了弥补已有技术的不足，提供了一种快速定位式控制臂支座焊接套管夹具，可将套管直接放在冲压件的孔上面，容易焊接，还能实现孔与套管的同心，容易定位，而且工作效率高，一人即可完成整个焊接过程。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案来实现的 ：

[0005] 一种快速定位式控制臂支座焊接套管夹具，包括有左、右支座，所述右支座内侧端面上安装有固定套，所述固定套与右支座对应位置设有相互连通的定位孔，所述定位孔中有定位杆穿过，所述定位杆的伸出端设有挡板，所述挡板外侧设有限位板，所述左支座上有导杆穿过，所述导杆内端部设有与定位杆同心的锥形导向块，所述导杆另一端由气缸驱动。

[0006] 所述的定位杆与待焊接冲压件的安装孔配合，所述固定套和导杆为可拆卸结构。

[0007] 其原理是 :所述定位杆与锥形导向块同轴，将冲压件套装在定位杆上，再将套管放到一并装上，此时虽不能准确定位套管但可确定套管的大概位置，然后通过气缸驱动导杆向定位杆的方向运动，此时导向柱在弹簧的作用下给套管施加压力，同时锥形导向块在压力的作用下将套管导正，从而保证了冲压件孔与套管同轴，在保证孔与套管的同心，焊接的同时容易定位，而且过程中可通过脚控制气缸的驱动，一人即可完成整个焊接过程，节省了人力，提高了工作效率。

[0008] 本实用新型的优点是 ：

[0009] 本实用新型可将套管和冲压件套装在定位杆上，然后通过锥形导向块导正，实现孔与套管的同心，焊接的同时容易定位，而且过程中一人即可完成整个焊接过程，节省了人力，提高了工作效率。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0011] 参见附图，一种快速定位式控制臂支座焊接套管夹具，包括有左、右支座 1、2，右支座 2 内侧端面上安装有固定套 3，固定套 3 与右支座 2 对应位置设有相互连通的定位孔 4，定位孔 4 中有定位杆 5 穿过，定位杆 5 的伸出端设有挡板 6，挡板 6 外侧设有限位板 7，左支座 1 上有导杆 8 穿过，导杆 8 内端部设有与定位杆同心的锥形导向块 9，导杆 8 另一端由气缸 10 驱动；定位杆 5 与待焊接冲压件的安装孔配合，固定套 3 和导杆 8 为可拆卸结构。

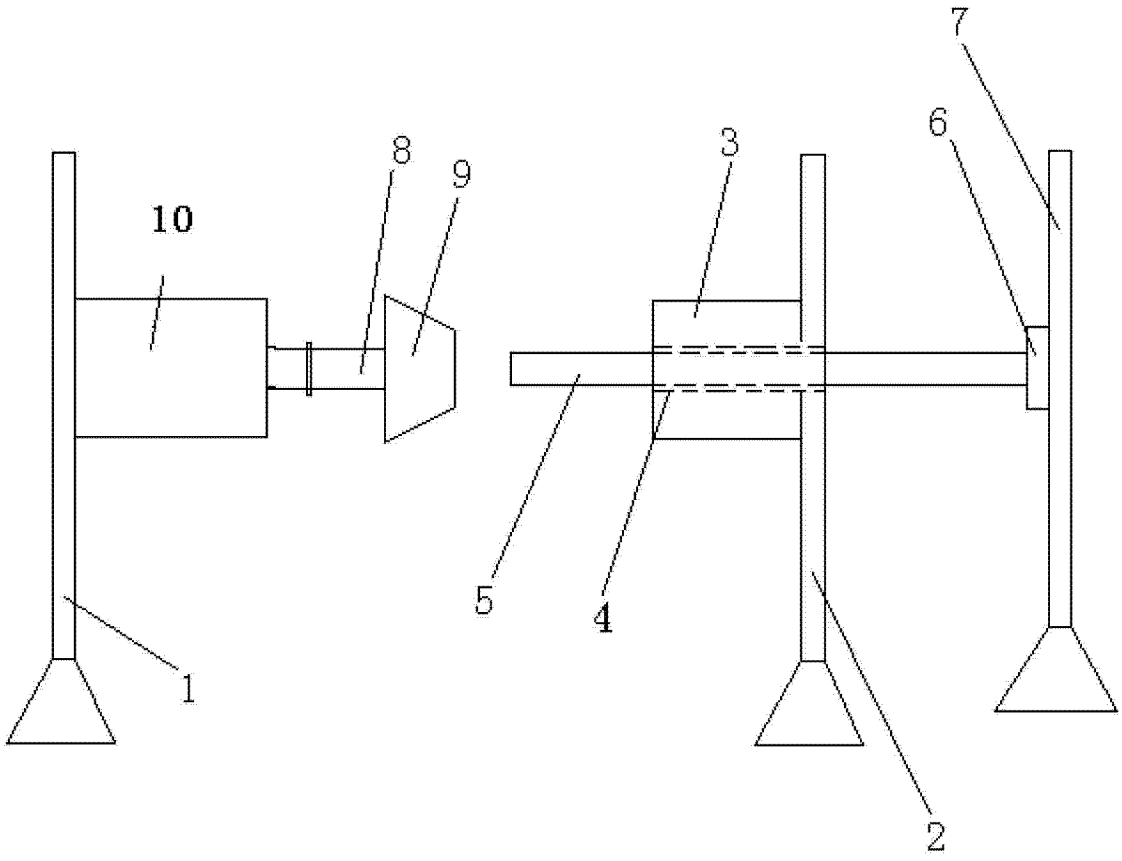


图 1