



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202224861 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 23

(21) 申请号 201120302010. 2

(22) 申请日 2011. 08. 18

(73) 专利权人 上海龙钰电梯配件有限公司

地址 201806 上海市嘉定区外冈镇西冈身路
168 号

(72) 发明人 冯光贵

(74) 专利代理机构 上海科盛知识产权代理有限
公司 31225

代理人 林君如

(51) Int. Cl.

B23K 37/00 (2006. 01)

B23K 37/04 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

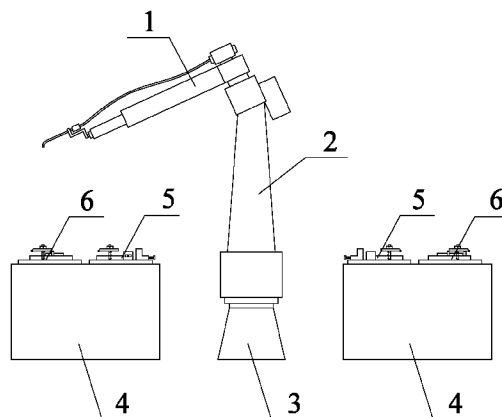
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种用于焊接电梯安全钳的装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种用于焊接电梯安全钳的装置,由焊接枪、支撑柱、底座及工作台构成,焊接枪连接在支撑柱的顶部,支撑柱设置在底座上,工作台有两个,分别设置在焊接枪的左右两侧。与现有技术相比,本实用新型在焊接枪的两侧均设置有工作台,分别放置有两个夹具,可以不间断地完成电梯安全钳的正面与反面的焊接加工,从而提高了生产效率。



1. 一种用于焊接电梯安全钳的装置,其特征在于,该装置由焊接枪、支撑柱、底座及工作台构成,所述的焊接枪连接在支撑柱的顶部,支撑柱设置在底座上,所述的工作台有两个,分别设置在焊接枪的左右两侧。

2. 根据权利要求1所述的一种用于焊接电梯安全钳的装置,其特征在于,所述的焊接枪与支撑柱活动连接。

3. 根据权利要求1所述的一种用于焊接电梯安全钳的装置,其特征在于,所述的工作台上设置有第一夹具及第二夹具,第一夹具设置在靠近支撑柱一侧。

4. 根据权利要求3所述的一种用于焊接电梯安全钳的装置,其特征在于,所述的第一夹具为完成电梯安全钳正面焊接的夹具,由定位板、后定位板、侧定位板,上压紧板、支撑杆及夹紧螺栓构成,所述的后定位板设在定位板的后部,所述的侧定位板设在定位板的一侧,所述的上压紧板设在定位板的另一侧,所述的支撑杆固定连接在上压紧板的中部,所述的夹紧螺栓安装在后定位板及侧定位板上。

5. 根据权利要求3所述的一种用于焊接电梯安全钳的装置,其特征在于,所述的第二夹具为完成电梯安全钳反面焊接的夹具,由支撑块、定位杆、上压紧板及支撑杆构成,所述的支撑块有两块,所述的定位杆设在支撑块的端部,所述的上压紧板分别设在两块支撑块的外侧,所述的支撑杆固定连接在上压紧板的中部。

一种用于焊接电梯安全钳的装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种焊接装置,尤其是涉及一种用于焊接电梯安全钳的装置。

背景技术

[0002] 电梯的安全钳在电梯装配中起到很重要的作用,制造时需要采用焊接工艺对其进行加工,但是,仅仅依靠人力难以准确定位,而且消耗也很大,从而导致生产效率很低,因此,需要设计出一种用于焊接电梯安全钳的装置,操作方便、稳定且安全性能能够有保障,并且还能够节省人力,显著提高生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是为了克服上述现有技术存在的缺陷而提供一种不间断加工、提高工作效率的用于焊接电梯安全钳的装置。

[0004] 本实用新型的目的可以通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种用于焊接电梯安全钳的装置,其特征在于,该装置由焊接枪、支撑柱、底座及工作台构成,所述的焊接枪连接在支撑柱的顶部,支撑柱设置在底座上,所述的工作台有两个,分别设置在焊接枪的左右两侧。

[0006] 所述的焊接枪与支撑柱活动连接,焊接枪可自由转动并调节高度。

[0007] 所述的工作台上设置有第一夹具及第二夹具,第一夹具设置在靠近支撑柱一侧。

[0008] 所述的第一夹具为完成电梯安全钳正面焊接的夹具,由定位板、后定位板、侧定位板、上压紧板、支撑杆及夹紧螺栓构成,所述的后定位板设在定位板的后部,所述的侧定位板设在定位板的一侧,所述的上压紧板设在定位板的另一侧,所述的支撑杆固定连接在上压紧板的中部,所述的夹紧螺栓安装在后定位板及侧定位板上。

[0009] 所述的第二夹具为完成电梯安全钳反面焊接的夹具,由支撑块、定位杆、上压紧板及支撑杆构成,所述的支撑块有两块,所述的定位杆设在支撑块的端部,所述的上压紧板分别设在两块支撑块的外侧,所述的支撑杆固定连接在上压紧板的中部。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型在焊接枪的两侧均设置有工作台,分别放置有两个夹具,可以不间断地完成电梯安全钳的正面与反面的焊接加工,从而提高了生产效率。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0012] 图2为第一夹具的结构示意图;

[0013] 图3为第二夹具的结构示意图。

[0014] 图中1为焊接枪、2为支撑柱、3为底座、4为工作台、5为第一夹具、51为定位板、52为后定位板、53为侧定位板、54为上压紧板、55为支撑杆、56为夹紧螺栓、6为第二夹具、61为支撑块、62为定位杆、63为上压紧板、64为支撑杆。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型进行详细说明。

[0016] 实施例

[0017] 一种用于焊接电梯安全钳的装置,其结构如图 1 所示,该装置由焊接枪 1、支撑柱 2、底座 3 及工作台 4 构成,焊接枪 1 连接在支撑柱 2 的顶部,与支撑柱 2 活动连接,焊接枪 1 可自由转动并调节高度,支撑柱 2 设置在底座 3 上,工作台 4 有两个,分别设置在焊接枪 1 的左右两侧。工作台 4 上设置有第一夹具 5 及第二夹具 6,第一夹具 5 设置在靠近支撑柱 2 一侧。

[0018] 第一夹具 5 为完成电梯安全钳正面焊接的夹具,其结构如图 2 所示,由定位板 51、后定位板 52、侧定位板 53、上压紧板 54、支撑杆 55 及夹紧螺栓 56 构成,后定位板 52 设在定位板 51 的后部,侧定位板 53 设在定位板 51 的一侧,上压紧板 54 设在定位板 51 的另一侧,支撑杆 55 固定连接在上压紧板 54 的中部,夹紧螺栓 56 安装在后定位板 52 及侧定位板 53 上。

[0019] 第二夹具 6 为完成电梯安全钳反面焊接的夹具,其结构如图 3 所示,由支撑块 61、定位杆 62、上压紧板 63 及支撑杆 64 构成,支撑块 61 有两块,定位杆 62 有两个,分别设置在两块支撑块 61 的端部,上压紧板 63 分别设在两块支撑块 61 的外侧,支撑杆 64 固定连接在上压紧板 63 的中部。

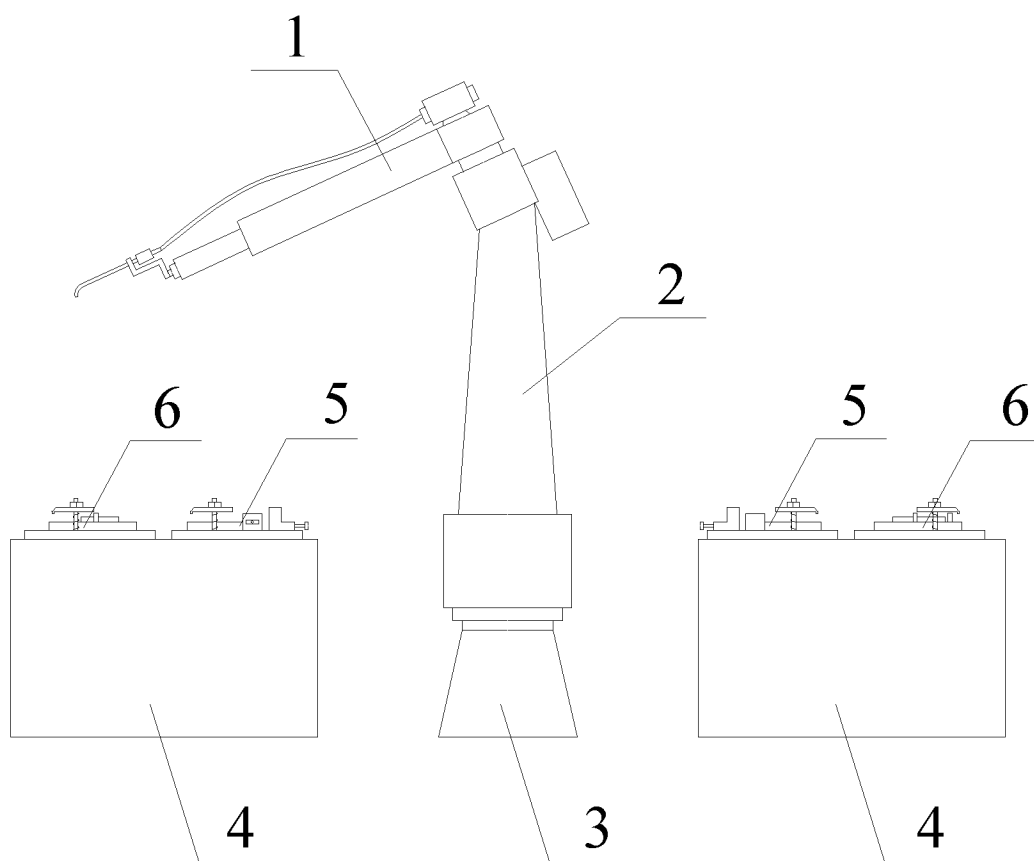


图 1

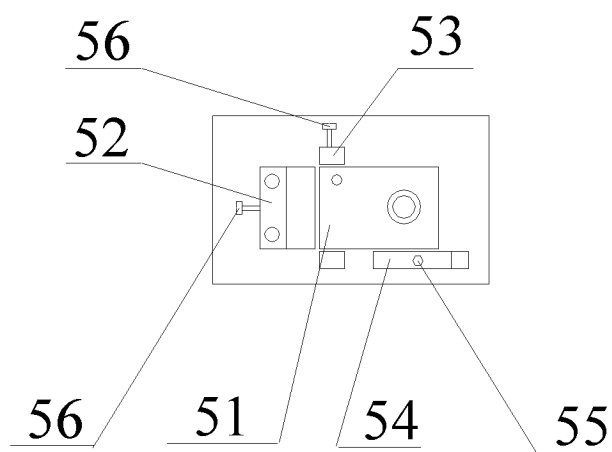


图 2

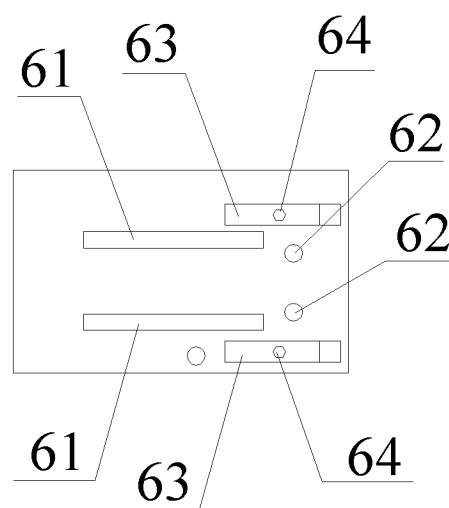


图 3