



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202639705 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 02

(21) 申请号 201220237755. X

(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)

B23K 11/36 (2006. 01)

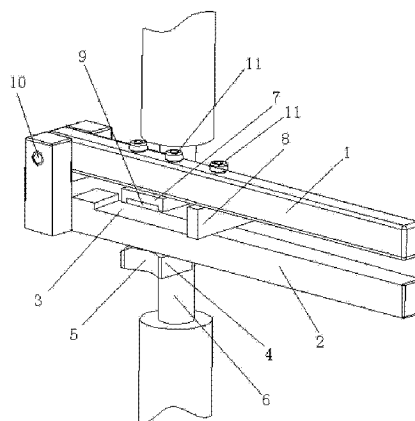
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种安全带加强板焊接专用夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种安全带加强板焊接专用夹具,包括有相互配合的底座和压板,其特征在于:所述底座上设有卡槽,所述底座下端面安装有电极柱定位块,所述电极柱定位块的左、右侧面分别为弧形凹槽,所述弧形凹槽与电极柱配合,所述压板下端面固定安装有压块和工件定位块,所述压块的中部设有卡槽,所述卡槽与待焊接安全带加强板的两侧配合,所述压块的下端面与待焊接螺母安装板上端面贴合,且将待焊接螺母安装板和待焊接安全带加强板固定的相对稳定。本实用新型结构设计合理,为安全带加强板焊接时的专用夹具,操作方便实用且维护方便,成本低廉,提高了工作效率,满足了使用要求。



1. 一种安全带加强板焊接专用夹具,包括有相互配合的底座和压板,其特征在于:所述底座上设有卡槽,所述底座下端面安装有电极柱定位块,所述电极柱定位块的左、右侧面分别为弧形凹槽,所述弧形凹槽与电极柱配合,所述压板下端面固定安装有压块和工件定位块,所述压块的中部设有凹槽,所述凹槽与待焊接安全带加强板的两侧配合,所述压块的下端面与待焊接螺母安装板上端面贴合,且将待焊接螺母安装板和待焊接安全带加强板固定的相对稳定。

2. 根据权利要求1所述的安全带加强板焊接专用夹具,其特征在于:所述的底座和压板分别为条形结构。

3. 根据权利要求1所述的安全带加强板焊接专用夹具,其特征在于:所述的压板一端通过圆柱销与底座铰接,且压板和底座的另一端设有手持段。

一种安全带加强板焊接专用夹具

技术领域

[0001] 本实用新型主要涉及一种焊接夹具,尤其涉及一种安全带加强板焊接专用夹具。

背景技术

[0002] 一般安全带加强板需要点凸焊,要求两个钣金件(螺母安装板和安全带加强板)边缘平行,而只有两个焊点,如果在机器人焊接成本过高且浪费时间,或悬点焊机上焊接因其体积较小,焊接设备活动区域非常小,手动操作不便,效率不高,不能满足批量加工成产的要求。

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,提供了一种安全带加强板焊接专用夹具,解决了采用机器人焊接成本过高且浪费时间,或悬点焊机上焊接因其体积较小,焊接设备活动区域非常小,手动操作不便,效率不高等问题。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案来实现的:

[0005] 一种安全带加强板焊接专用夹具,包括有相互配合的底座和压板,其特征在于:所述底座上设有卡槽,所述底座下端面安装有电极柱定位块,所述电极柱定位块的左、右侧面分别为弧形凹槽,所述弧形凹槽与电极柱配合,所述压板下端面固定安装有压块和工件定位块,所述压块的中部设有卡槽,所述卡槽与待焊接安全带加强板的两侧配合,所述压块的下端面与待焊接螺母安装板上端面贴合,且将待焊接螺母安装板和待焊接安全带加强板固定的相对稳定。

[0006] 所述的底座和压板分别为条形结构。

[0007] 所述的压板一端通过圆柱销与底座铰接,且压板和底座的另一端设有手持段。

[0008] 其原理是:通过卡槽和底座的一竖边将螺母安装板定位住而不会旋转,同时安全带加强板放置到螺母安装板上通过压块上的凹槽固定,同样也不会旋转,且边缘与螺母安装板平行,将手柄放下压住螺母安装板、安全带加强板使之贴合紧密;通过电极定位块两边设有弧形凹槽,将电极柱卡在弧形凹槽中以保障焊点的位置,采用此夹具灵活操作方便实用且维护方便,成本低廉。

[0009] 本实用新型的优点是:

[0010] 本实用新型结构设计合理,为安全带加强板焊接时的专用夹具,操作方便实用且维护方便,成本低廉,提高了工作效率,满足了使用要求。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0012] 参见附图,一种安全带加强板焊接专用夹具,包括有相互配合的底座1和压板2,

底座 1 上设有卡槽 3,底座 1 下端面安装有电极柱定位块 4,电极柱定位块 4 的左、右侧面分别为弧形凹槽 5,弧形凹槽 5 与电极柱 6 配合,压板 2 下端面通过螺栓 11 固定安装有压块 7 和工件定位块 8,压块 7 的中部设有卡槽 9,卡槽 9 与待焊接安全带加强板的两侧配合,压块 7 的下端面与待焊接螺母安装板上端面贴合,且将待焊接螺母安装板和待焊接安全带加强板固定的相对稳定;所述的底座 1 和压板 2 分别为条形结构;所述的压板 2 一端通过圆柱销 10 与底座 1 铰接,且压板 2 和底座 1 的另一端设有手持段。

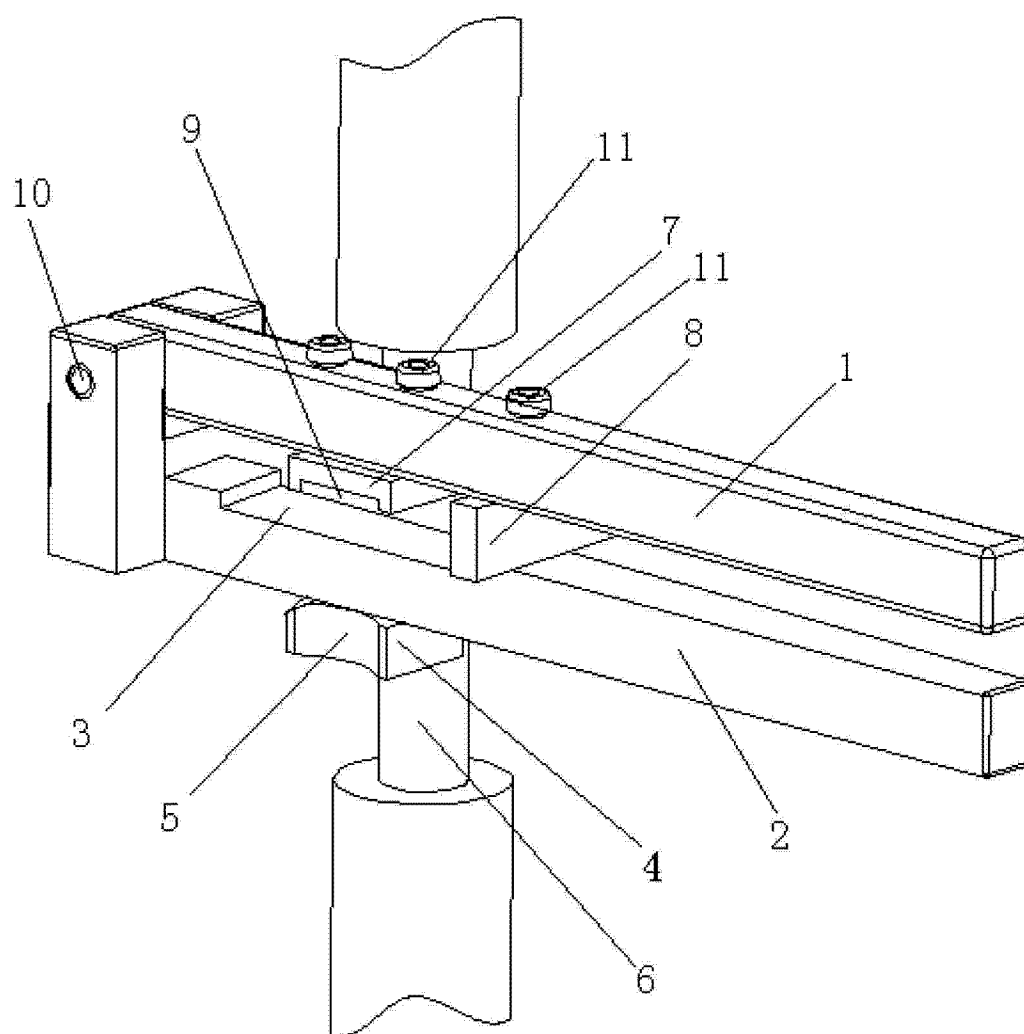


图 1