



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203649814 U

(45) 授权公告日 2014. 06. 18

(21) 申请号 201320894624. 3

(22) 申请日 2013. 12. 31

(73) 专利权人 奇瑞重工股份有限公司

地址 241080 安徽省芜湖市三山经济开发区  
峨溪路 16 号

(72) 发明人 周宗海 胡正友 储转玲

(74) 专利代理机构 北京天盾知识产权代理有限  
公司 11421

代理人 韩金明

(51) Int. Cl.

B23P 19/00 (2006. 01)

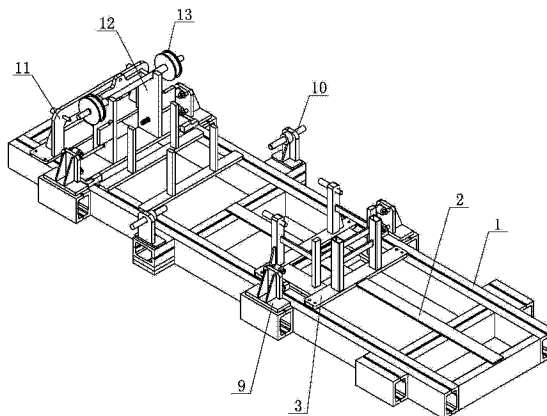
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种叉车门架的定位工装

(57) 摘要

本实用新型涉及一种叉车门架的定位工装，包括翻转架体，所述翻转架体的中心设置定位滑轨，所述定位滑轨上安装门架上横梁定位组件；所述门架上横梁定位组件设有基座，所述基座底部设置滑槽，所述基座通过滑槽与所述定位滑轨滑动连接；所述基座上设有链条座托架，所述链条座托架上设有链条座定位孔，所述链条座定位孔内插装定位销。本实用新型的定位工装可以保证关键性能尺寸，且互换性较好。



1. 一种叉车门架的定位工装,包括翻转架体,其特征在于,所述翻转架体的中心设置定位滑轨,所述定位滑轨上安装门架上横梁定位组件;所述门架上横梁定位组件设有基座,所述基座底部设置滑槽,所述基座通过滑槽与所述定位滑轨滑动连接;所述基座上设有链条座托架,所述链条座托架上设有链条座定位孔,所述链条座定位孔内插装定位销。

2. 根据权利要求1所述的定位工装,其特征在于,所述链条座托架一侧对称设有两个定位套管。

3. 根据权利要求2所述的定位工装,其特征在于,所述基座的滑槽与所述定位滑轨是紧配合。

4. 根据权利要求3所述的定位工装,其特征在于,所述定位滑轨点焊固定在所述翻转架体的中心。

5. 根据权利要求4所述的定位工装,其特征在于,所述翻转架体上对称设有两个门架侧板定位支架。

6. 根据权利要求5所述的定位工装,其特征在于,所述翻转架体上对称设有两个倾斜缸固定支座。

7. 根据权利要求6所述的定位工装,其特征在于,所述翻转架体上对称设有两个门架底板定位支架。

8. 根据权利要求7所述的定位工装,其特征在于,所述翻转架体上设有哈夫支架,所述哈夫支架上安装哈夫。

## 一种叉车门架的定位工装

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种焊接工装,特别涉及一种叉车门架的定位工装。

### 背景技术

[0002] 叉车门架是叉车取物装置的主要承重结构,由内门架、外门架、货叉架、货叉、链轮、链条、起升油缸和倾斜油缸等组成。叉车门架根据尺寸通常分为标准门架和非标准门架,标准门架的装配采用单一的固定工装,非标准门架的装配采用手工划线组。随着新产品的开发,非标准门架的类型越来越多,受到工装成本和车间存放空间的制约,叉车门架的装配效率非常低下。为解决面临的技术问题,急需要提供一种新的叉车门架的定位工装。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种叉车门架的定位工装,该定位工装在翻转架体上滑动安装一个门架上横梁定位组件;该定位工装可以改变原有标准和非标准制作方式不能相互借用的难题。

[0004] 本实用新型的目的是由下述技术方案实现的:一种叉车门架的定位工装,包括翻转架体,所述翻转架体的中心设置定位滑轨,所述定位滑轨上安装门架上横梁定位组件;所述门架上横梁定位组件设有基座,所述基座底部设置滑槽,所述基座通过滑槽与所述定位滑轨滑动连接;所述基座上设有链条座托架,所述链条座托架上设有链条座定位孔,所述链条座定位孔内插装定位销。

[0005] 本实用新型与现有技术相比具有如下优点:

[0006] 本实用新型的定位工装可以改变原有标准和非标准制作方式不能相互借用的难题,适用性较强。

[0007] 以下结合附图和具体实施例对本实用新型作详尽说明。

### 附图说明

[0008] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0009] 图2是门架上横梁组件的结构示意图;

[0010] 图3是叉车门架的装配示意图。

### 具体实施方式

[0011] 实施例一

[0012] 参见图1、图2,本实用新型的叉车门架的定位工装,包括翻转架体1,所述翻转架体的中心设置定位滑轨2,所述定位滑轨上安装门架上横梁定位组件3;所述门架上横梁定位组件设有基座4,所述基座底部设置滑槽5,所述基座通过滑槽与所述定位滑轨滑动连接;所述基座上设有链条座托架,所述链条座托架上设有链条座定位孔7,所述链条座定位孔内插装定位销16。

[0013] 参见图 2, 在本实施例中, 所述的定位滑轨 2 是矩形滑轨, 所述基座 4 底部的滑槽 5 的形状与定位滑轨相匹配。所述门架上横梁定位组件可以沿所述定位滑轨往复移动, 根据门架的设计尺寸对门架上横梁进行调节定位。

[0014] 在本实施例中, 所述链条座托架上设有两个前立柱 14 和两个后立柱 6, 所述链条座定位孔 7 设置在前立柱的上部。所述前立柱底部连接有加强筋板。链条座托架可以根据门架链条座的设计尺寸进行调节定位。

[0015] 参见图 2, 在本实施例中, 优选地, 所述链条座托架一侧对称设有两个定位套管 8。所述叉车门架上横梁的定位筋与定位套管插装连接, 保证了叉车门架装配时的纵向锁紧定位。

[0016] 在本实施例中, 优选地, 所述基座的滑槽与所述定位滑轨是紧配合。由于是紧配合, 门架上横梁定位组件可以在定位滑轨的任何位置上锁定, 不需要额外的锁紧机构。

[0017] 在本实施例中, 优选地, 所述定位滑轨点焊固定在所述翻转架体的中心。

[0018] 参见图 1, 在本实施例中, 优选地, 所述翻转架体 1 上对称设有两个门架侧板定位支架 9。门架侧板定位支架保证了叉车门架装配时的横向锁紧定位。

[0019] 参见图 1, 在本实施例中, 优选地, 所述翻转架体上对称设有两个倾斜缸固定支座 10。

[0020] 参见图 1, 在本实施例中, 优选地, 所述翻转架体上对称设有两个门架底板定位支架 11。

[0021] 参见图 1, 在本实施例中, 优选地, 所述翻转架体上设有哈夫支架 12, 所述哈夫支架上安装哈夫 13。

[0022] 参见图 3, 在本实施例中, 将叉车门架平放于所述的翻转架体 1 上, 将叉车门架底板压紧在所述门架底板定位支架 11 上, 由哈夫支架 12 上的哈夫 13 压紧叉车门架的中横梁 15, 叉车门架的链条座通过定位销 16 与所述链条座托架的前立柱固定, 根据设计尺寸沿所述定位滑轨移动所述门架上横梁定位组件并锁住定位, 焊接所述叉车门架的各部件, 完成叉车门架的装配。

[0023] 本实用新型可以保证关键性能尺寸, 且互换性较好; 在大批量生产时, 降低了返修率、生产成本, 提高使用效率, 能保证产品状态的一致性; 本实用新型结构简单, 使用方便、灵活, 定位可靠, 可广泛应用于工业车辆领域门架及同类焊接工装上延伸, 适用性强。

[0024] 本实施例的内容仅为本实用新型较佳的具体实施方式, 但本实用新型的保护范围并不局限于此, 任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型披露的技术范围内, 可轻易想到的变化或替换, 都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此, 本实用新型的保护范围应该以权利要求的内容为准。

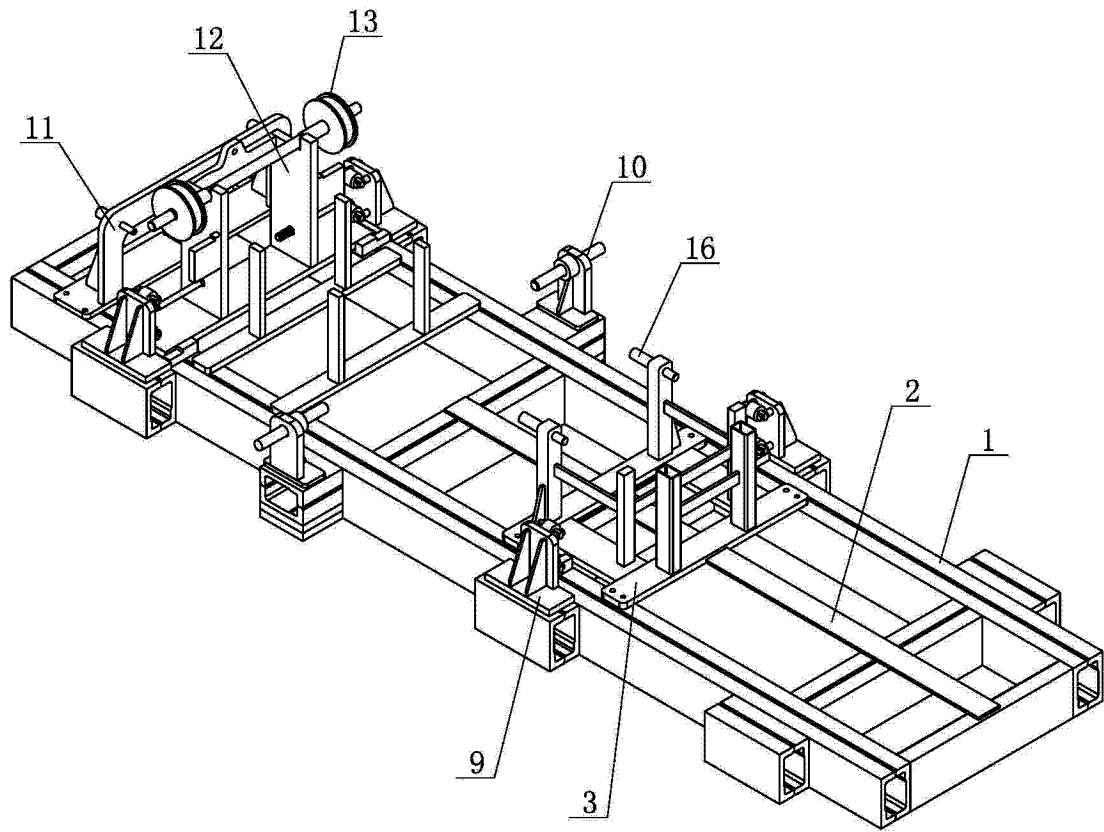


图 1

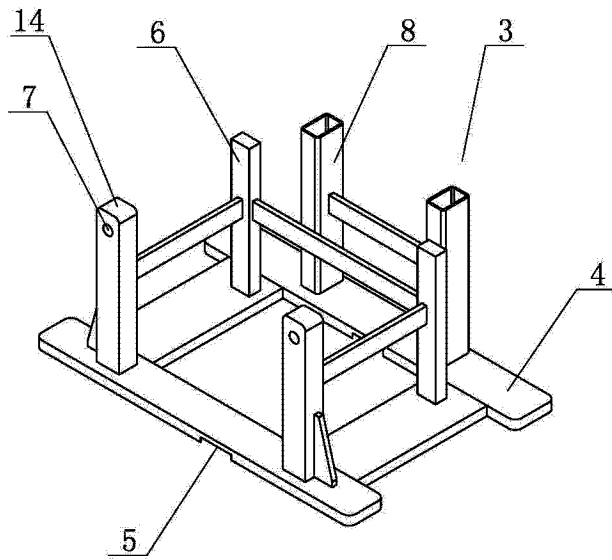


图 2

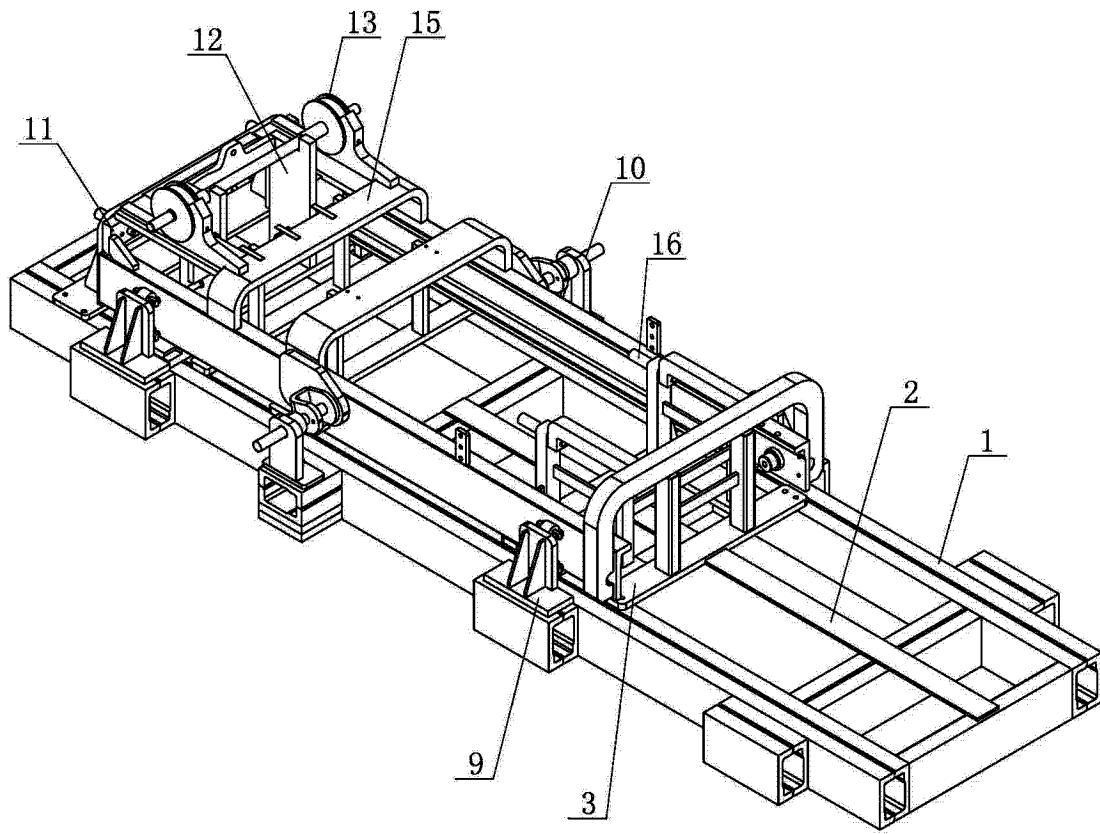


图 3