

(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 등록특허공보(B1)

(51) Int. Cl.⁶
B23K 37/04

(45) 공고일자 1999년02월 18일

(11) 등록번호 특0177333

(24) 등록일자 1998년11월 17일

(21) 출원번호 특1996-025687
(22) 출원일자 1996년06월 29일

(65) 공개번호 특1998-000749
(43) 공개일자 1998년03월 30일

(73) 특허권자 대우자동차주식회사 양재신
인천광역시 부평구 청천동 199번지
(72) 발명자 강문식
전라북도 군산시 소룡동 1589번지
(74) 대리인 남상선

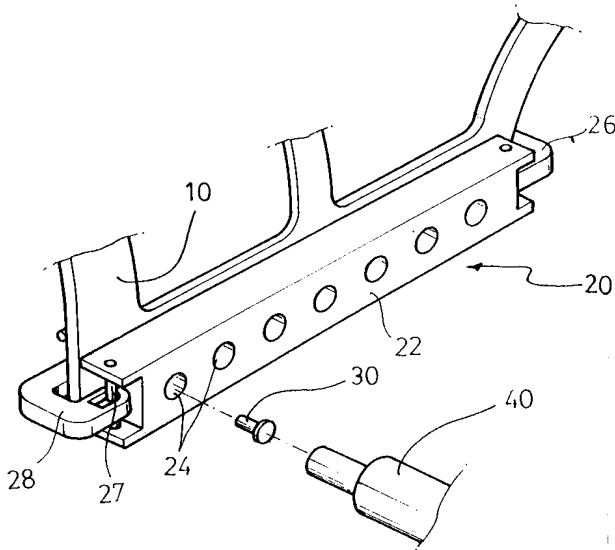
심사관 : 최병길

(54) 스테드용접용 지그의 클램핑 구조

요약

본 발명은 차체측부의 스테드용접용 지그에 관한 것으로, 차체측부(10)에 용접되는 다수개의 스테드(30) 간격에 맞도록 다수개의 가이드 공(24)을 일정간격으로 천공한 몸체(22)와, 이 몸체(22)의 양측에 한지 핀(27)으로 회동가능하게 부착되어 몸체(22)를 차체측부(10)에 가고정하는 클램프(26,28)로 구성된 것으로, 본 발명에 의하면 다수개의 스테드(30)가 지그(20)에 의하여 상호 정확한 위치와 각도 및 일정한 간격으로 차체측부(10)에 용접되므로, 몰딩을 부착할 때 차체측부에 용접된 각 스테드가 몰딩의 내면에 형성된 결합홈에 정확하게 일치되어 몰딩의 부착작업을 지장없이 신속하게 할 수 있는 것이다.

대표도



명세서

[발명의 명칭]

스테드용접용 지그의 클램핑 구조

[도면의 간단한 설명]

제1도는 종래의 방식으로 차체측부에 스테드를 용접하는 것을 개략적으로 도시한 사시도.

제2도는 종래 스테드에 의해 몰딩이 차체측부에 부착된 상태의 단면도.

제3도는 본 발명에 따른 스테드용접용 지그의 사시도.

제4도는 본 발명의 사용상태 사시도.

제5도는 본 발명의 사용상태를 도시한 단면도이다.

위하여 별도로 차체측부에 표시를 할 필요가 없으므로 용접작업에 소요되는 작업공수를 절감할 수 있음과 아울러 용접건을 몸체의 가이드 공에 삽입시킨 상태에서 용접하므로 스테드의 용접상태 즉, 스테드가 차체측부에 대하여 정확하게 직각으로 용접됨과 아울러 정확한 간격으로 용접되므로 숙련되지 않은 작업자도 신속하고 정확하게 용접할 수 있는 것이며, 스테드가 지그에 의하여 일정간격으로 차체측부에 용접되므로 몰딩의 내면에 형성된 결합홈에 정확하게 일치되어 몰딩의 부착작업에 지장을 초래하는 원인을 제거할 수 있는 유용한 효과를 갖는다.

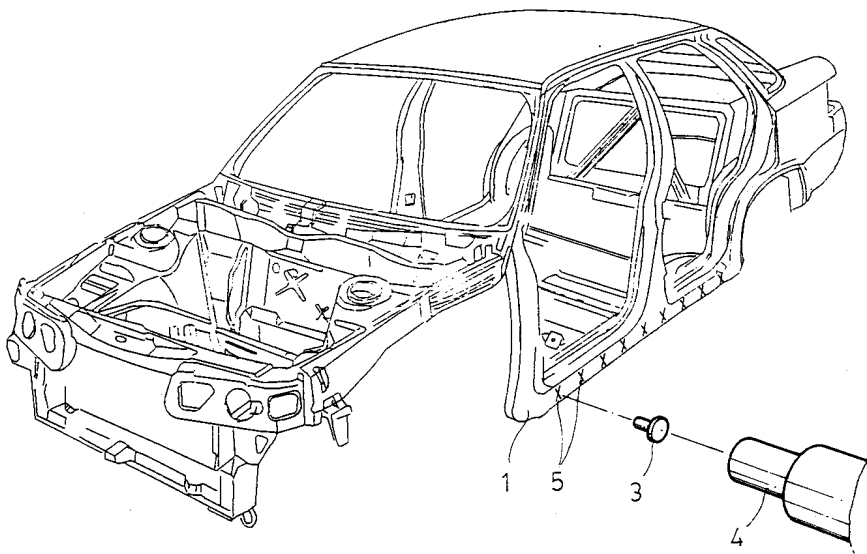
(57) 청구의 범위

청구항 1

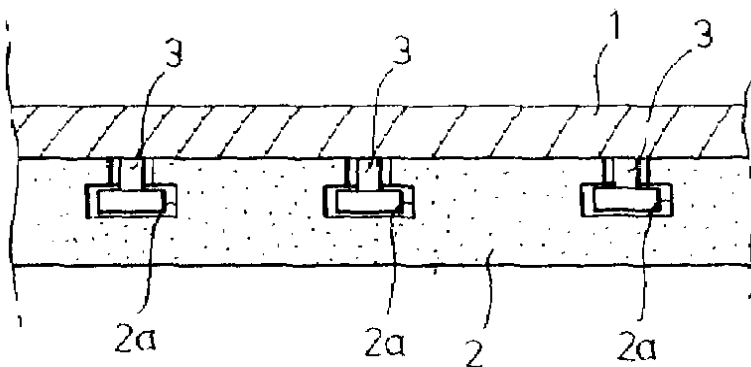
차체측부(10)에 용접되는 다수개의 스테드(30)간격에 맞도록 다수개의 가이드 공(24)을 일정간격으로 천공한 몸체(22)로 이루어진 스테드 용접용 지그에 있어서, 상기 몸체(22)의 양측에 한지 핀(27)으로 부착되고 수평방향으로 회동되어 상기 몸체(22)를 차체측부(10)에 가고정하는 클램프(26,28)로 이루어진 것을 특징으로 하는 스테드용접용 지그의 클램핑 구조.

도면

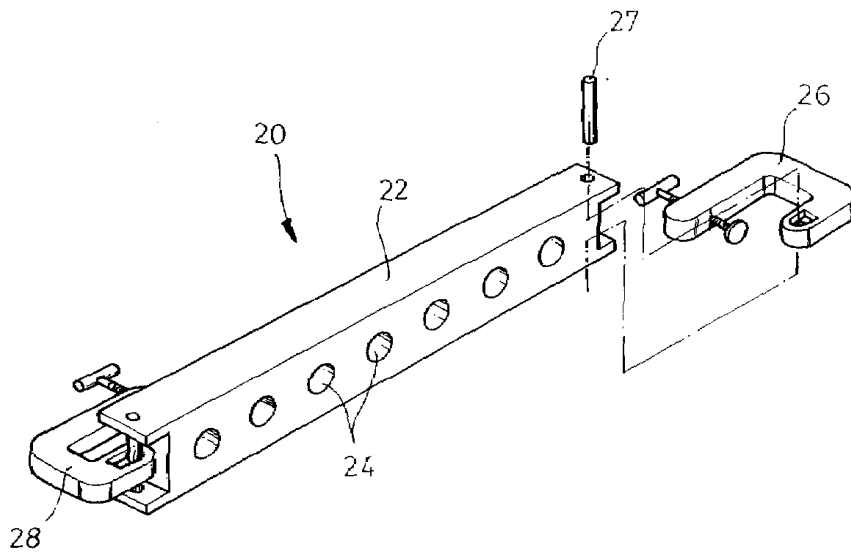
도면1



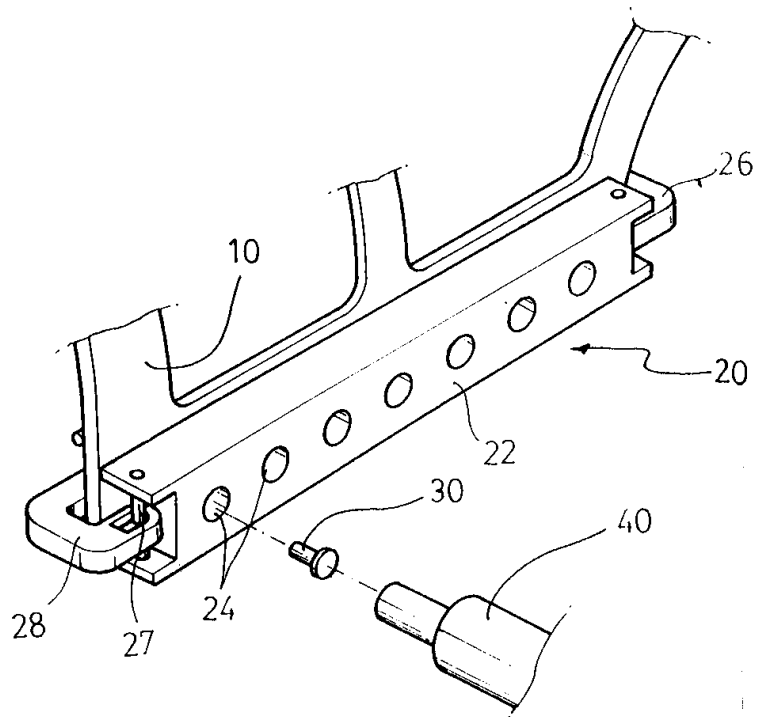
도면2



도면3



도면4



도면5

