



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202291955 U

(45) 授权公告日 2012. 07. 04

(21) 申请号 201120351073. 7

(22) 申请日 2011. 09. 20

(73) 专利权人 谢利荣

地址 215214 江苏省苏州市吴江市北库镇库
南路 698 号

(72) 发明人 谢利荣

(74) 专利代理机构 南京经纬专利商标代理有限
公司 32200

代理人 张惠忠

(51) Int. Cl.

B23K 37/04 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

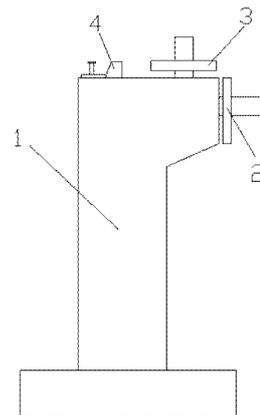
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种角边焊接夹具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种焊接工具, 尤其涉及一角边焊接夹具。包括底座, 竖夹边, 横夹边; 所述的底座的底部布置横向的凸块, 凸块的直角边缘出分别布置竖夹边与横夹边。本实用新型提供的角边焊接夹具, 利用夹具固定需要焊接的工件, 固定完成后无论是机器焊接还是人工焊接都很便捷, 利用该焊接夹具焊接的角边成品率高, 节省工时。



1. 一种角边焊接夹具,其特征在于:包括底座(1),竖夹边(2),横夹边(3);所述的底座(1)的底部布置横向的凸块,凸块的直角边缘出分别布置竖夹边(2)与横夹边(3)。

2. 根据权利要求1所述的角边焊接夹具,其特征在于:还包括定位件(4),所述的定位件(4)布置在底座(1)的顶端横夹边(3)的一侧。

一种角边焊接夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种焊接工具,尤其涉及一中焊接直角边的焊接夹具。

背景技术

[0002] 金属字在制作过程中,焊接角边是很频繁的工序,角边起到支撑的作用,如果角边焊接错误,就会造成字体整体安装不成功,使字体安装位置发生偏差,而人工焊接没有固定装置,焊接时边测量边焊接,耗时耗力,非常不便。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供了一种角边焊接夹具,解决上述的人工焊接工序复杂,容易出错的问题。

[0004] 本实用新型采用如下技术方案:

[0005] 本实用新型所述的一种角边焊接夹具,包括底座,竖夹边,横夹边;所述的底座的底部布置横向的凸块,凸块的直角边缘出分别布置竖夹边与横夹边。

[0006] 本实用新型所述的角边焊接夹具,还包括定位件,所述的定位件布置在底座的顶端横夹边的一侧。

[0007] 有益效果

[0008] 本实用新型提供的角边焊接夹具,利用夹具固定需要焊接的工件,固定完成后无论是机器焊接还是人工焊接都很便捷,利用该焊接夹具焊接的角边成品率高,节省工时。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型的机构示意图;

[0010] 图中1是底座,2是竖夹边,3是横夹边,4是定位件。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本实用新型进一步详细说明:

[0012] 如图所示:一种角边焊接夹具,包括底座1,竖夹边2,横夹边3,定位件4;所述的底座1的底部布置横向的凸块,凸块的直角边缘出分别布置竖夹边2与横夹边3。定位件4布置在底座1的顶端横夹边3的一侧。

[0013] 焊接时将工件放入竖夹边2加紧,角边放入横夹边3内,通过定位件4将其定位后加紧是的角边与工件边缘接触,即可焊接。

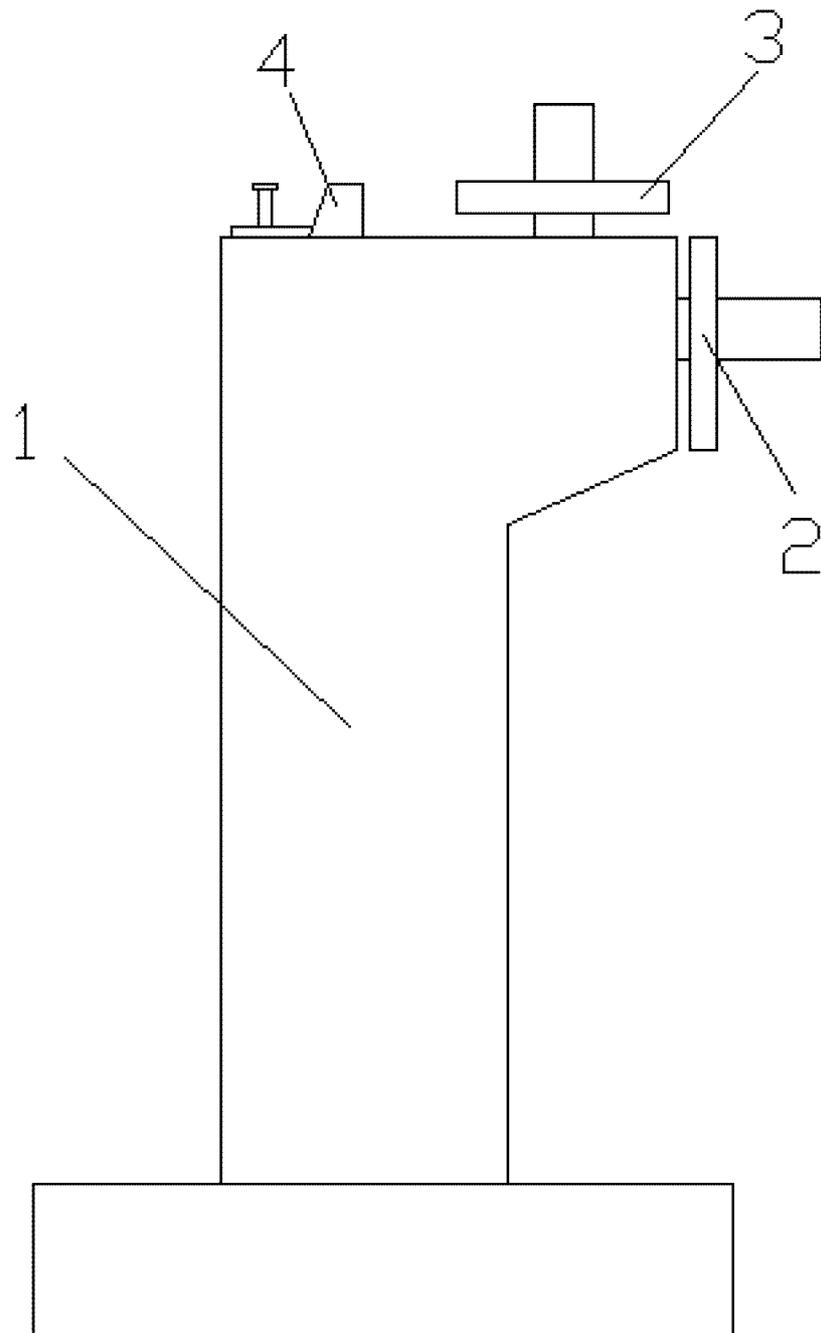


图 1