



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 215747424 U

(45) 授权公告日 2022. 02. 08

(21) 申请号 202121839971.7

(22) 申请日 2021.08.09

(73) 专利权人 苏州博伊尔五金制品有限公司
地址 215000 江苏省苏州市太仓市经济开发
区青岛西路38号

(72) 发明人 杨培玲

(51) Int. Cl .
B23K 37/04 (2006.01)

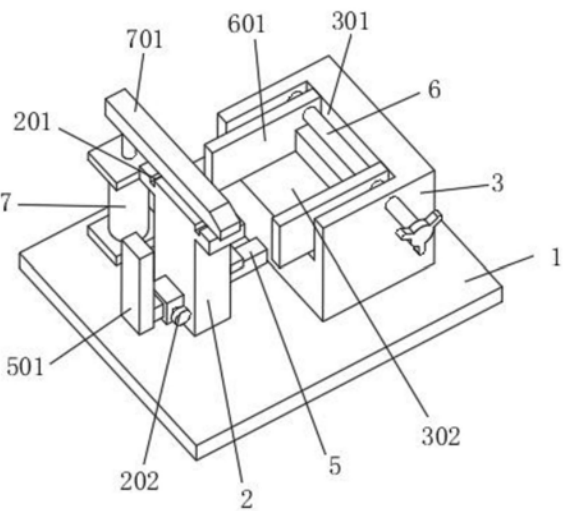
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种支架连接件焊接工装

(57) 摘要

本实用新型涉及一种支架连接件焊接工装，具有底板，所述底板上从前至后依次设置有定位板和放置座，所述定位板为T形板，且定位板上部开有定位槽，所述定位板后侧设置有支撑板，所述定位板底部可设置有滑块和锁紧螺丝，所述滑块的前端穿过定位板固定连接有挡板，所述放置座上开有第一矩形槽和第二矩形槽，所述底板上位于第一矩形槽内可转动连接有双向丝杆，所述双向丝杆的两个螺纹段上均连接有限位板，所述限位板与第二矩形槽可滑动连接，所述底板上位于定位板旁侧设置有压紧气缸，所述压紧气缸的活塞杆上固定连接有压板。本实用新型的有益效果为：能够适应多种规格连接件的焊接需求，装夹方便，提高焊接效率，降低工人劳动强度。



1. 一种支架连接件焊接工装,其特征在于:具有底板(1),所述底板(1)上从前至后依次设置有定位板(2)和放置座(3),所述定位板(2)为T形板,且定位板(2)上部开有定位槽(201),所述定位板(2)后侧设置有支撑板(4),所述定位板(2)底部可设置有滑块(5)和锁紧螺丝(202),所述滑块(5)的前端穿过定位板(2)固定连接有挡板(501),所述放置座(3)上开有第一矩形槽(301)和第二矩形槽(302),所述底板(1)上位于第一矩形槽(301)内可转动连接有双向丝杆(6),所述双向丝杆(6)的两个螺纹段上均连接有限位板(601),所述限位板(601)与第二矩形槽(302)可滑动连接,所述底板(1)上位于定位板(2)旁侧设置有压紧气缸(7),所述压紧气缸(7)的活塞杆上固定连接有压板(701)。

2. 根据权利要求1所述的一种支架连接件焊接工装,其特征在于:所述定位板(2)、放置座(3)和压紧气缸(7)均与底板(1)螺纹连接,所述压板(701)与定位板(2)对应设置。

3. 根据权利要求1所述的一种支架连接件焊接工装,其特征在于:所述滑块(5)与定位板(2)可滑动连接,所述锁紧螺丝(202)和支撑板(4)均与定位板(2)螺纹连接。

4. 根据权利要求1所述的一种支架连接件焊接工装,其特征在于:所述挡板(501)与滑块(5)螺纹连接,所述滑块(5)为矩形块。

一种支架连接件焊接工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及支架生产加工设备领域,具体涉及一种支架连接件焊接工装。

背景技术

[0002] 支架的连接件由L形托板和L形弯板焊接而成,现有的连接件在焊接过程中装夹繁琐,工人劳动强度较大,且一般的焊接工装只能对应单种规格连接件的焊接需求,适用范围较小。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是:提供一种支架连接件焊接工装,能够适应多种规格连接件的焊接需求,装夹方便,提高焊接效率,降低工人劳动强度。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型提供如下的技术方案:一种支架连接件焊接工装,具有底板,所述底板上从前至后依次设置有定位板和放置座,所述定位板为T形板,且定位板上部开有定位槽,所述定位板后侧设置有支撑板,所述定位板底部可设置有滑块和锁紧螺丝,所述滑块的前端穿过定位板固定连接有挡板,所述放置座上开有第一矩形槽和第二矩形槽,所述底板上位于第一矩形槽内可转动连接有双向丝杆,所述双向丝杆的两个螺纹段上均连接有限位板,所述限位板与第二矩形槽可滑动连接,所述底板上位于定位板旁侧设置有压紧气缸,所述压紧气缸的活塞杆上固定连接有压板。

[0005] 进一步的,所述定位板、放置座和压紧气缸均与底板螺纹连接,所述压板与定位板对应设置。

[0006] 进一步的,所述滑块与定位板可滑动连接,所述锁紧螺丝和支撑板均与定位板螺纹连接。

[0007] 进一步的,所述挡板与滑块螺纹连接,所述滑块为矩形块。

[0008] 本实用新型的有益效果为:通过放置座、定位板、滑块、挡板、双向丝杆和限位板的配合使用,能够适应多种规格连接件的焊接需求,装夹方便,提高焊接效率,降低工人劳动强度。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型一种支架连接件焊接工装的第一视角示意图;

[0010] 图2为本实用新型一种支架连接件焊接工装的第二视角示意图;

[0011] 图3为L形托板和L形弯板放置示意图。

[0012] 图中:1、底板;2、定位板;201、定位槽;202、锁紧螺丝;3、放置座;301、第一矩形槽;302、第二矩形槽;4、支撑板;5、滑块;501、挡板;6、双向丝杆;601、限位板;7、压紧气缸;701、压板;8、L形托板;9、L形弯板。

具体实施方式

[0013] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型作进一步的详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0014] 参考图1-图3所示的一种支架连接件焊接工装,具有底板1,所述底板1上从前至后依次设置有定位板2和放置座3,所述定位板2为T形板,且定位板2上部开有定位槽201,所述定位板2后侧设置有支撑板4,所述定位板2底部可设置有滑块5和锁紧螺丝202,所述滑块5的前端穿过定位板2固定连接有挡板501,所述放置座3上开有第一矩形槽301和第二矩形槽302,所述底板1上位于第一矩形槽301内可转动连接有双向丝杆6,所述双向丝杆6的两个螺纹段上均连接有限位板601,所述限位板601与第二矩形槽302可滑动连接,所述底板1上位于定位板2旁侧设置有压紧气缸7,所述压紧气缸7的活塞杆上固定连接有压板701。

[0015] 所述定位板2、放置座3和压紧气缸7均与底板1螺纹连接,所述压板701与定位板2对应设置。

[0016] 所述滑块5与定位板2可滑动连接,所述锁紧螺丝202和支撑板4均与定位板2螺纹连接。

[0017] 所述挡板501与滑块5螺纹连接,所述滑块5为矩形块。

[0018] 本实用新型的工作原理是:本实用新型在使用前,首先根据L形托板8的宽度调节两个限位板601的位置,通过转动双向丝杆6使两个限位板601同时相互靠近或相互远离至合适位置即可;随后根据L形弯板9的长度调节挡板501的位置,通过拧松锁紧螺丝202前后滑动挡板501至合适位置即可。

[0019] 本实用新型在使用时,首先压紧气缸7的活塞杆伸出,将L形托板8沿着限位板601和定位板2放置于支撑板4和放置座3上,随后将L形弯板9沿着定位槽201和挡板501放置于定位板2上,随后压紧气缸7的活塞杆收回对L形弯板9压紧,最后进行焊接即可。

[0020] 上述实施例用于对本实用新型作进一步的说明,但并不将本实用新型局限于这些具体实施方式。凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应理解为在本实用新型的保护范围之内。

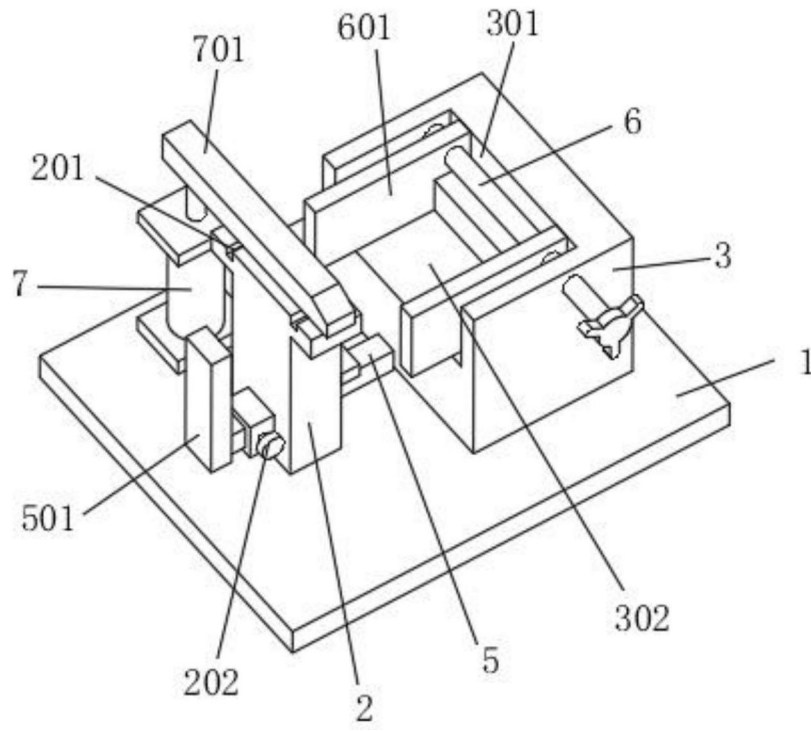


图1

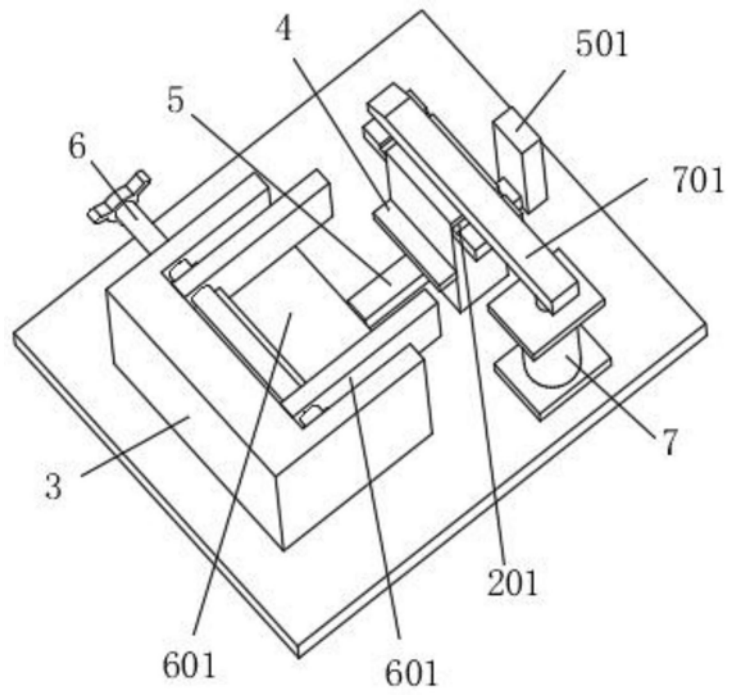


图2

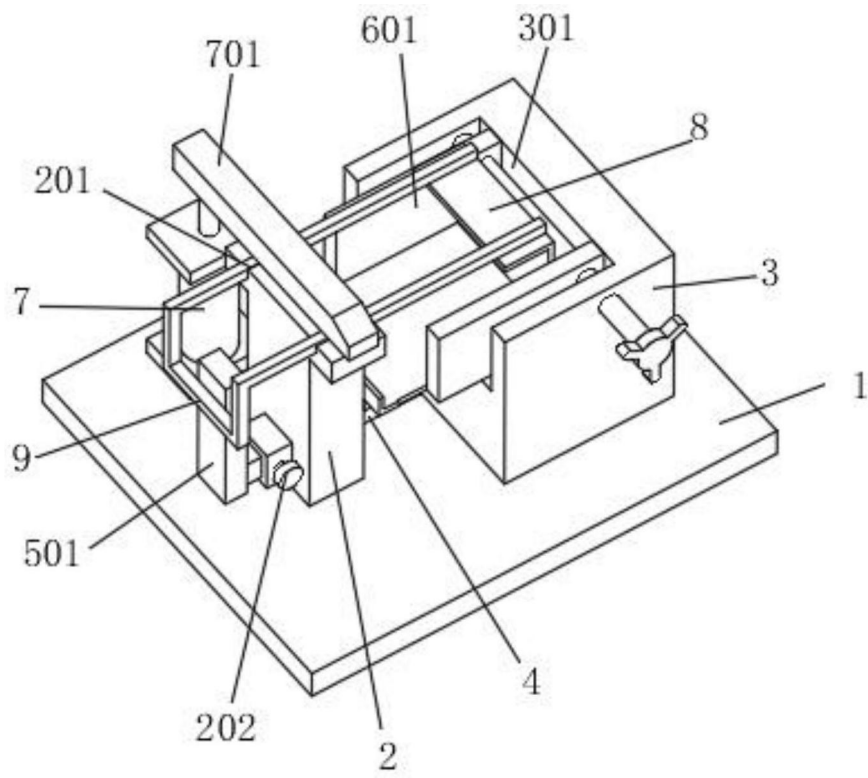


图3