



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214518460 U

(45) 授权公告日 2021. 10. 29

(21) 申请号 202023189857.2

(22) 申请日 2020.12.26

(73) 专利权人 安徽金益达装饰工程有限公司
地址 230000 安徽省合肥市包河区五里庙
装饰世界大门口金益达不锈钢

(72) 发明人 刘栩萍 王晓英

(74) 专利代理机构 安徽盛世金成知识产权代理
事务所(普通合伙) 34196
代理人 宋萍

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

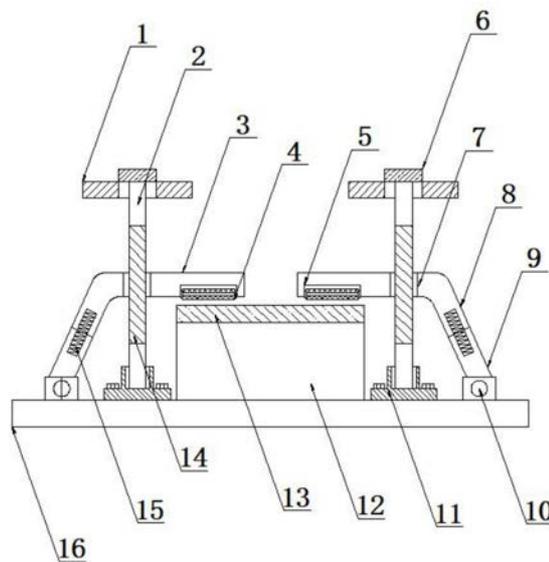
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种不锈钢制品焊接用夹持固定装置

(57) 摘要

本申请涉及一种不锈钢制品焊接用夹持固定装置,其包括底座:所述底座的上表面固定安装有工作台,所述工作台的上表面固定安装有工作面板,所述底座的上表面在工作台的两侧均固定安装有支座,且底座的上表面在支座的两侧均固定安装有铰座,所述铰座的内部活动铰接有活动臂,所述活动臂在远离铰座的一端安装有压力臂,且活动臂和压力臂的内部设置有伸缩杆,所述压力臂在远离活动臂的一端固定安装有压板,所述压板的内部开设有螺槽,利用铰座调节活动臂的角度,通过伸缩杆调节压力臂的水平高度,使不锈钢工件定位夹紧更加牢固,焊接更加精密,压板下压导向轮至不锈钢工件表面,从而起到可以对不锈钢工件连续焊接的效果。



CN 214518460 U

1. 一种不锈钢制品焊接用夹持固定装置,包括底座(16),其特征在于:所述底座(16)的上表面固定安装有工作台(12),所述工作台(12)的上表面固定安装有工作面板(13),所述底座(16)的上表面在工作台(12)的两侧均固定安装有支座(11),且底座(16)的上表面在支座(11)的两侧均固定安装有铰座(10),所述铰座(10)的内部活动铰接有活动臂(9),所述活动臂(9)在远离铰座(10)的一端安装有压力臂(8),且活动臂(9)和压力臂(8)的内部设置有伸缩杆(15),所述压力臂(8)在远离活动臂(9)的一端固定安装有压板(3),所述压板(3)的内部开设有螺槽(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种不锈钢制品焊接用夹持固定装置,其特征在于:所述压板(3)的下表面开设有安装腔体(5),所述安装腔体(5)的内部转动安装有导向轮(4)。

3. 根据权利要求1所述的一种不锈钢制品焊接用夹持固定装置,其特征在于:所述支座(11)的内部转动连接有调节杆(2),所述调节杆(2)的外部固定套设有螺环(14)。

4. 根据权利要求3所述的一种不锈钢制品焊接用夹持固定装置,其特征在于:所述调节杆(2)通过螺环(14)与螺槽(7)螺纹连接,且调节杆(2)的顶端固定安装有限位块(6)。

5. 根据权利要求3所述的一种不锈钢制品焊接用夹持固定装置,其特征在于:所述调节杆(2)的外部在限位块(6)的正下方固定安装有调节轮(1),所述调节轮(1)的外部开设有防滑纹。

一种不锈钢制品焊接用夹持固定装置

技术领域

[0001] 本申请涉及夹具的技术领域,尤其是涉及一种不锈钢制品焊接用夹持固定装置。

背景技术

[0002] 夹具是指机械制造过程中用来固定加工对象,使之占有正确的位置,以接受施工或检测的装置,又称卡具。从广义上说,在工艺过程中的任何工序,用来迅速、方便、安全地安装工件的装置,都可称为夹具。

[0003] 但是目前用于不锈钢制品焊接的夹具结构过于单一,其夹持固定的工件无法调节,导致不能对不同厚度的不锈钢工件进行夹持,适用性不广。因此,本领域技术人员提供了一种不锈钢制品焊接用夹持固定装置,以解决上述背景技术中提出的问题。

实用新型内容

[0004] 为了解决上述背景技术中提出的问题,本申请提供一种不锈钢制品焊接用夹持固定装置。

[0005] 本申请提供了一种不锈钢制品焊接用夹持固定装置采用如下的技术方案:

[0006] 一种不锈钢制品焊接用夹持固定装置,包括底座:所述底座的上表面固定安装有工作台,所述工作台的上表面固定安装有工作面板,所述底座的上表面在工作台的两侧均固定安装有支座,且底座的上表面在支座的两侧均固定安装有铰座,所述铰座的内部活动铰接有活动臂,所述活动臂在远离铰座的一端安装有压力臂,且活动臂和压力臂的内部设置有伸缩杆,所述压力臂在远离活动臂的一端固定安装有压板,所述压板的内部开设有螺槽。

[0007] 通过采用上述技术方案,利用铰座调节活动臂的角度,通过伸缩杆调节压力臂的水平高度,使不锈钢工件定位夹紧更加牢固,焊接更加精密,从而适用于不同厚度的不锈钢工件夹紧工作,适用性更加广泛。

[0008] 优选的,所述压板的下表面开设有安装腔体,所述安装腔体的内部转动安装有导向轮。

[0009] 通过采用上述技术方案,压板下压导向轮至不锈钢工件表面,使不锈钢工件在固定夹紧的同时,方便水平移动,从而起到可以对不锈钢工件连续焊接的效果。

[0010] 优选的,所述支座的内部转动连接有调节杆,所述调节杆的外部固定套设有螺环。

[0011] 通过采用上述技术方案,支座使调节杆在转动的同时起到限位作用,防止调节杆偏移。

[0012] 优选的,所述调节杆通过螺环与螺槽螺纹连接,且调节杆的顶端固定安装有限位块。

[0013] 通过采用上述技术方案,调节杆通过螺环与螺槽螺纹连接,从而使调节杆在螺槽内部转动更加紧密。

[0014] 优选的,所述调节杆的外部在限位块的正下方固定安装有调节轮,所述调节轮的

外部开设有防滑纹。

[0015] 通过采用上述技术方案,调节轮在转动的同时,受限位块限位,避免转动过度而脱落,并且调节轮外部的防滑纹可以提高工作人员的手掌与调节轮的摩擦力,从而使工作人员更易于转动调节轮。

[0016] 综上所述,本申请包括以下至少一种有益技术效果:

[0017] 利用铰座调节活动臂的角度,通过伸缩杆调节压力臂的水平高度,使不锈钢工件定位夹紧更加牢固,焊接更加精密,从而适用于不同厚度的不锈钢工件夹紧工作,适用性更加广泛,压板下压导向轮至不锈钢工件表面,使不锈钢工件在固定夹紧的同时,方便水平移动,从而起到可以对不锈钢工件连续焊接的效果。

附图说明

[0018] 图1是本申请实施例中一种不锈钢制品焊接用夹持固定装置的结构示意图;

[0019] 图2是本申请实施例中一种不锈钢制品焊接用夹持固定装置的俯视图。

[0020] 附图标记说明:1、调节轮;2、调节杆;3、压板;4、导向轮;5、安装腔体;6、限位块;7、螺槽;8、压力臂;9、活动臂;10、铰座;11、支座;12、工作台;13、工作面板;14、螺环;15、伸缩杆;16、底座。

具体实施方式

[0021] 以下结合附图1-2对本申请作进一步详细说明。

[0022] 本申请实施例公开一种不锈钢制品焊接用夹持固定装置。参照图1-2,一种不锈钢制品焊接用夹持固定装置包括底座16:底座16的上表面固定安装有工作台12,工作台12的上表面固定安装有工作面板13,底座16的上表面在工作台12的两侧均固定安装有支座11,支座11的内部转动连接有调节杆2,支座11使调节杆2在转动的同时起到限位作用,防止调节杆2偏移,调节杆2的外部固定套设有螺环14,调节杆2通过螺环14与螺槽7螺纹连接,调节杆2通过螺环14与螺槽7螺纹连接,从而使调节杆2在螺槽7内部转动更加紧密,且调节杆2的顶端固定安装有限位块6,调节杆2的外部在限位块6的正下方固定安装有调节轮1,调节轮1的外部开设有防滑纹,调节轮1在转动的同时,受限位块6限位,避免转动过度而脱落,并且调节轮1外部的防滑纹可以提高工作人员的手掌与调节轮1的摩擦力,从而使工作人员更易于转动调节轮1,且底座16的上表面在支座11的两侧均固定安装有铰座10,铰座10的内部活动铰接有活动臂9,活动臂9在远离铰座10的一端安装有压力臂8,且活动臂9和压力臂8的内部连接有伸缩杆15,利用铰座10调节活动臂9的角度,通过伸缩杆15调节压力臂8的水平高度,使不锈钢工件定位夹紧更加牢固,焊接更加精密,从而适用于不同厚度的不锈钢工件夹紧工作,适用性更加广泛,压力臂8在远离活动臂9的一端固定安装有压板3,压板3的下表面开设有安装腔体5,安装腔体5的内部转动安装有导向轮4,压板3下压导向轮4至不锈钢工件表面,使不锈钢工件在固定夹紧的同时,方便水平移动,从而起到可以对不锈钢工件连续焊接的效果,压板3的内部开设有螺槽7。

[0023] 本申请实施例一种不锈钢制品焊接用夹持固定装置的实施原理为:首先将不锈钢工件放置于工作面板13上,然后利用铰座10调节活动臂9的角度,通过伸缩杆15调节压力臂8的水平高度,使不锈钢工件定位夹紧更加牢固,焊接更加精密,从而适用于不同厚度的不

锈钢工件夹紧工作,适用性更加广泛,转动调节轮1带动调节杆2通过螺环14在螺槽7内转动,从而使压板3向下运动夹紧不锈钢工件,压力臂8在下压的同时,压板3下压导向轮4抵至不锈钢工件表面,使不锈钢工件在固定夹紧的同时,方便水平移动,从而起到可以对不锈钢工件连续焊接的效果。

[0024] 以上均为本申请的较佳实施例,并非依此限制本申请的保护范围,故:凡依本申请的结构、形状、原理所做的等效变化,均应涵盖于本申请的保护范围之内。

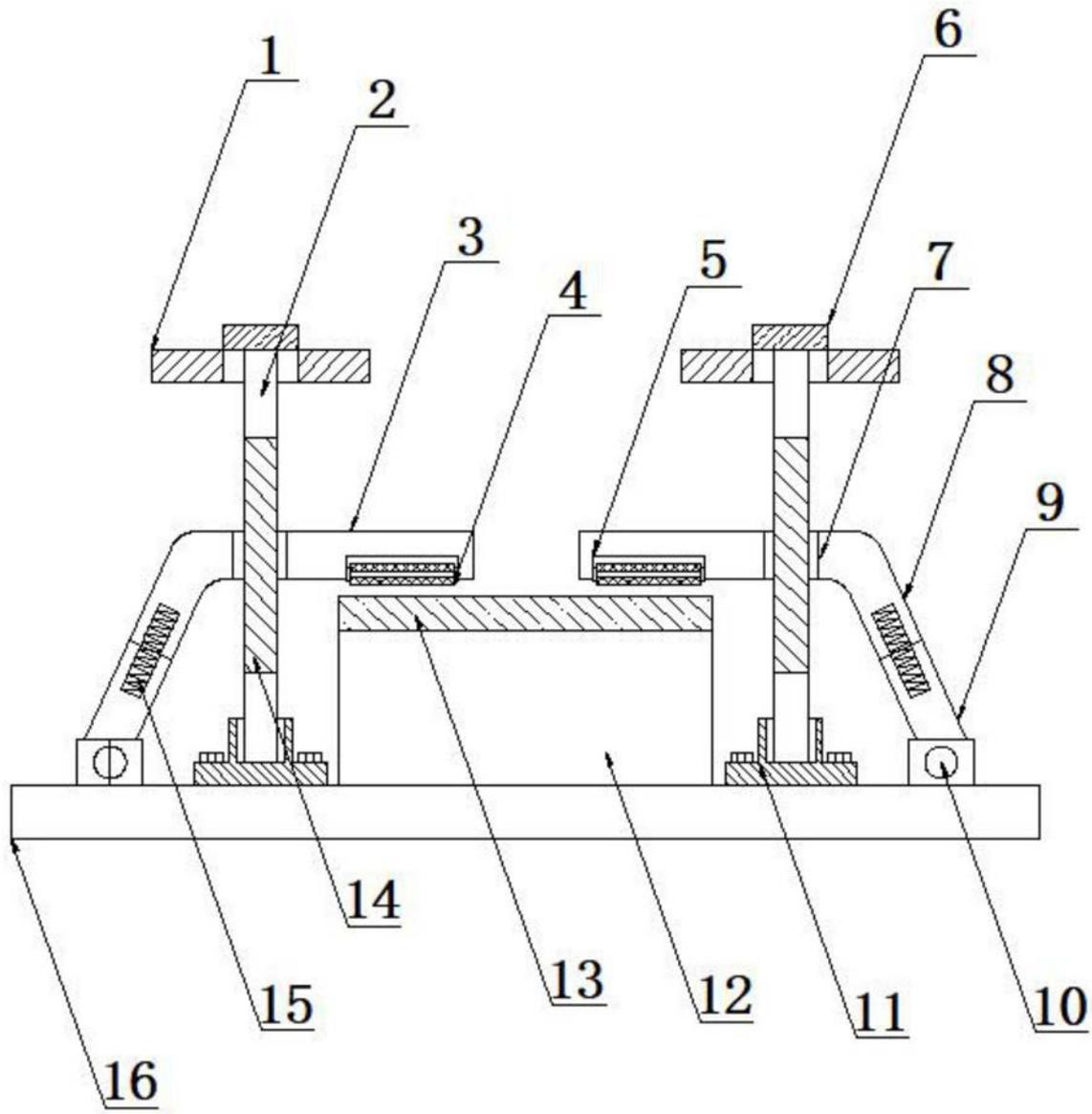


图1

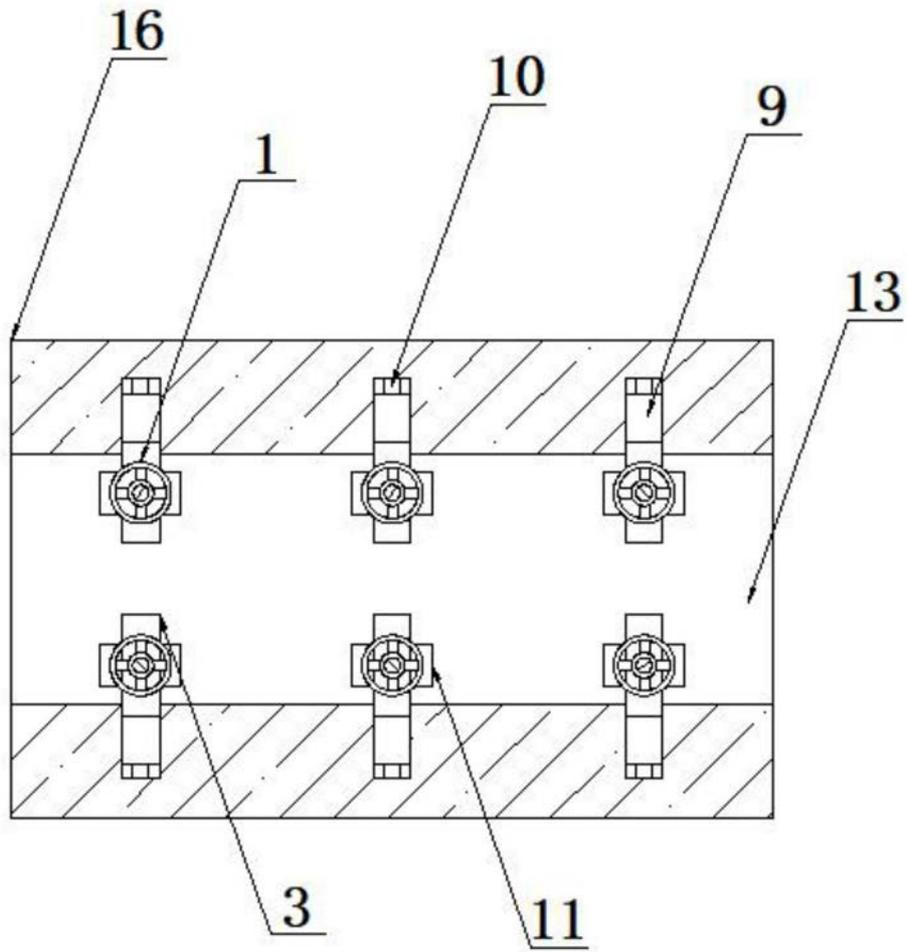


图2