(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 201906962 U
(45)授权公告日 2011.07.27

(21)申请号 201120009946.6

(22)申请日 2011.01.13

(73)专利权人 无锡市振华轿车附件有限公司
地址 214161 江苏省无锡市滨湖区胡埭镇振胡路 92 号

(72)发明人 管晔 蔡华健

(74)专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所 32104
代理人 曹祖良

(51)Int.Cl.
B23K 37/053(2006.01)

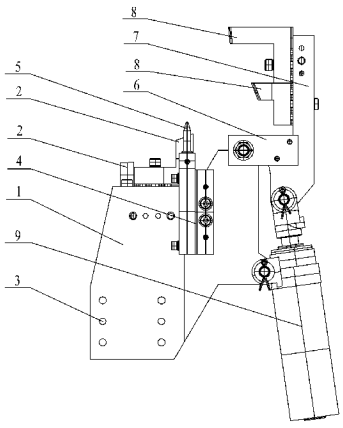
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

汽车零件焊接用夹具

(57)摘要

本实用新型涉及一种汽车零件焊接用夹具，它包括在固定座上固定安装的若干个固定压脚，在固定座上开设有固定孔，在固定座上固定安装有定位支架，定位支架的顶端部安装有定位销；在固定座上铰接有摆杆，在摆杆上固定有安装架，在安装架上固定有若干个活动压脚，每个活动压脚均与对应的固定压脚配合，在固定座上设有安装架的推动机构。所述的固定压脚在固定座上的高度呈错位设置；相对应地，所述的活动压脚在安装架上的高度呈错位设置。本实用新型结构简单，工作时，易于装夹汽车零件，能有效的提高生产效率增产节能。



CN 201906962 U

1. 一种汽车零件焊接用夹具，其特征是：它包括在固定座（1）上固定安装的若干个固定压脚（2），在固定座（1）上开设有固定孔（3），在固定座（1）上固定安装有定位支架（4），定位支架（4）的顶端部安装有定位销（5）；在固定座（1）上铰接有摆杆（6），在摆杆（6）上固定有安装架（7），在安装架（7）上固定有若干个活动压脚（8），每个活动压脚（8）均与对应的固定压脚（2）配合，在固定座（1）上设有安装架（7）的推动机构。

2. 如权利要求 1 所述的汽车零件焊接用夹具，其特征是：所述的固定压脚（2）在固定座（1）上的高度呈错位设置；相对应地，所述的活动压脚（8）在安装架（7）上的高度呈错位设置。

汽车零件焊接用夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种工装夹具，尤其是一种汽车零件焊接用夹具。

背景技术

[0002] 汽车零件的焊接相对位置和尺寸要求都特别严格，加之形状复杂，不易装夹等原因，严重的制约生产量，为了能有效的提高生产效率增产节能，急需一种适合汽车零件装夹的汽车零件焊接用夹具。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是克服现有技术中存在的不足，提供一种汽车零件焊接用夹具。

[0004] 按照本实用新型提供的技术方案，所述汽车零件焊接用夹具，它包括在固定座上固定安装的若干个固定压脚，在固定座上开设有固定孔，在固定座上固定安装有定位支架，定位支架的顶端部安装有定位销；在固定座上铰接有摆杆，在摆杆上固定有安装架，在安装架上固定有若干个活动压脚，每个活动压脚均与对应的固定压脚配合，在固定座上设有安装架的推动机构。

[0005] 所述的固定压脚在固定座上的高度呈错位设置；相对应地，所述的活动压脚在安装架上的高度呈错位设置。

[0006] 本实用新型结构简单，工作时，易于装夹汽车零件，能有效的提高生产效率增产节能。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的整体结构示意图。

具体实施方式

[0008] 下面结合具体附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

[0009] 如图所示：该汽车零件焊接用夹具，它包括在固定座 1 上固定安装的若干个固定压脚 2，在固定座 1 上开设有固定孔 3，在固定座 1 上固定安装有定位支架 4，定位支架 4 的顶端部安装有定位销 5；在固定座 1 上铰接有摆杆 6，在摆杆 6 上固定有安装架 7，在安装架 7 上固定有若干个活动压脚 8，每个活动压脚 8 均与对应的固定压脚 2 配合，在固定座 1 上设有安装架 7 的推动机构。安装架 7 的推动机构为固定座 1 上设置的汽缸 9，汽缸 9 的活塞杆铰接在安装架 7 上。

[0010] 所述的固定压脚 2 在固定座 1 上的高度呈错位设置；相对应地，所述的活动压脚 8 在安装架 7 上的高度呈错位设置。

[0011] 本实用新型与焊接机器人配合使用，并串连在焊接机器人的电脑上，在待机的状态下，当汽缸 9 接到指令，推动安装架 7，在摆杆 6 的约束下，安装架 7 绕摆杆 6 轴旋转 90

度，使活动压脚 8 与固定压脚 2 压紧，焊接后，汽缸 9 反向行程，安装架 7 复位，完成一个动作循环。

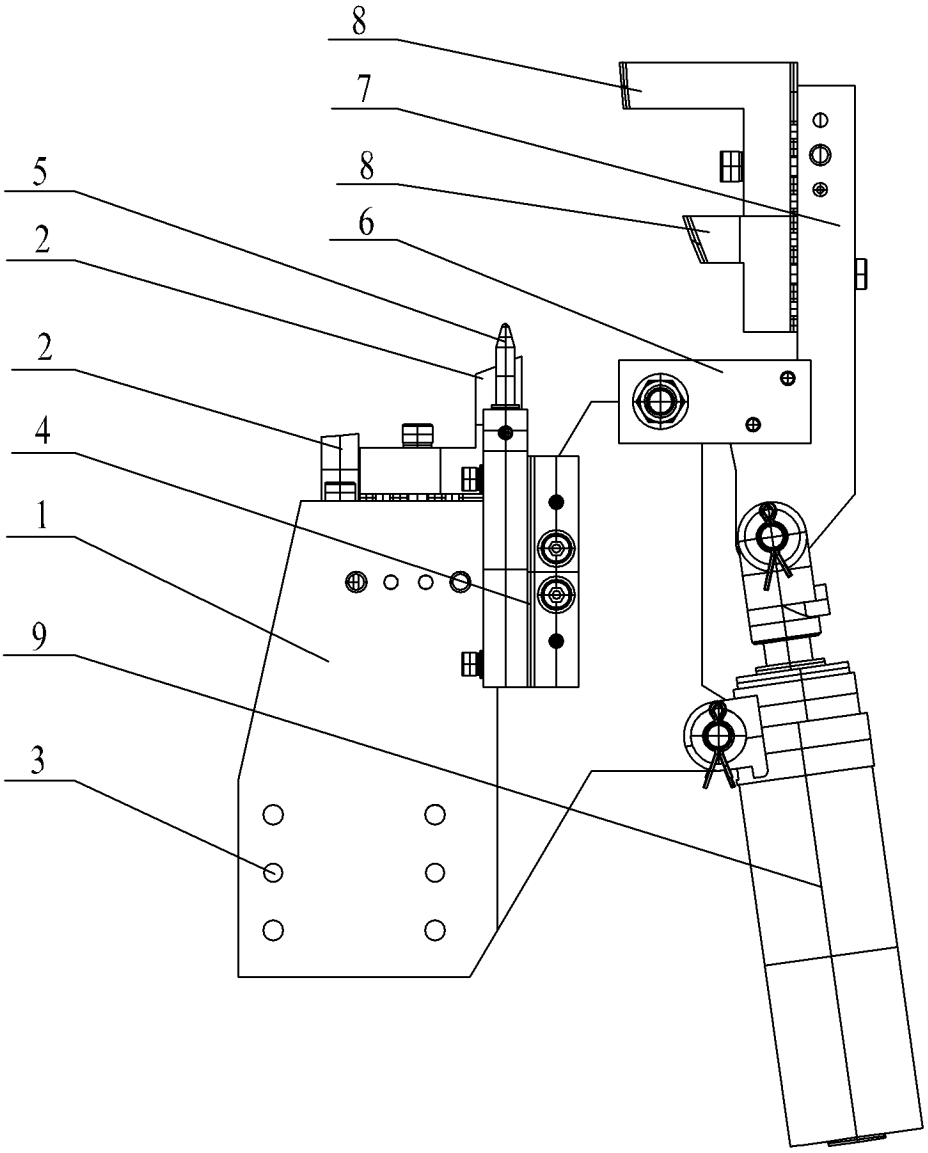


图 1