



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209349760 U

(45)授权公告日 2019.09.06

(21)申请号 201822059963.5

(22)申请日 2018.12.07

(73)专利权人 江苏大德重工股份有限公司

地址 214196 江苏省无锡市锡山区东港镇
阳光工业园8号

(72)发明人 吉增进 李明杰

(74)专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所
(普通合伙) 32104

代理人 曹祖良

(51) Int. Cl.

B23K 37/04(2006.01)

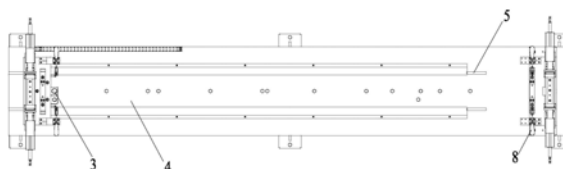
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

铁踏板可移动机器人焊接工装

(57)摘要

本实用新型属于定位工装技术领域,涉及一种铁踏板可移动机器人焊接工装,包括机架,机架顶部平台上沿长度方向设置直线导轨,平台上沿长度方向设置若干销孔,直线导轨上滑动设置一个定位装置,平台上对应于直线导轨的外端固定另一个定位装置;所述定位装置包括底板,底板表面沿长度方向两端分别安装一个定位气缸,定位气缸的活塞杆端固定一个定位板,在所述底板上对应于每个定位气缸的前方还设置一个压钳。本实用新型产品结构简单、合理,在使用过程中,可以根据工件长度进行相应的定位调节,使得工件长度可以根据使用需要随时进行相应调节。



1. 一种铁踏板可移动机器人焊接工装,其特征在于:包括机架(1),机架(1)顶部平台(4)上沿长度方向设置直线导轨(5),平台(4)上沿长度方向设置若干销孔,直线导轨(5)上滑动设置一个定位装置,平台(4)上对应于直线导轨(5)的外端固定另一个定位装置;所述定位装置包括底板(9),底板(9)表面沿长度方向两端分别安装一个定位气缸(6),定位气缸(6)的活塞杆端固定一个定位板(7),在所述底板(9)上对应于每个定位气缸(6)的前方还设置一个压钳(8)。

2. 如权利要求1所述的铁踏板可移动机器人焊接工装,其特征在于:所述机架(1)上还设置有定位槽板,定位槽板上部表面设有凹槽。

3. 如权利要求1所述的铁踏板可移动机器人焊接工装,其特征在于:还包括定位销(3),定位销(3)与平台(4)上的销孔定位,实现对铁踏板的定位。

4. 如权利要求1所述的铁踏板可移动机器人焊接工装,其特征在于:所述压钳(8)的下压端面设有下压锥销。

铁踏板可移动机器人焊接工装

技术领域

[0001] 本实用新型属于定位工装技术领域,涉及一种铁踏板可移动机器人焊接工装。

背景技术

[0002] 铁踏板在焊接作业过程中,首先需要将铁踏板定位固定住,然后再进行焊接作业。现有的焊接定位工装难以满足铁踏板有效定位固定的要求,只能适用于特定规格的工件,适用范围较小。

发明内容

[0003] 本实用新型针对上述问题,提供一种铁踏板可移动机器人焊接工装,该焊接工装在作业时可以实现工件长度可调。

[0004] 按照本实用新型的技术方案:一种铁踏板可移动机器人焊接工装,其特征在于:包括机架,机架顶部平台上沿长度方向设置直线导轨,平台上沿长度方向设置若干销孔,直线导轨上滑动设置一个定位装置,平台上对应于直线导轨的外端固定另一个定位装置;所述定位装置包括底板,底板表面沿长度方向两端分别安装一个定位气缸,定位气缸的活塞杆端固定一个定位板,在所述底板上对应于每个定位气缸的前方还设置一个压钳。

[0005] 作为本实用新型的进一步改进,所述机架上还设置有定位槽板,定位槽板上部表面设有凹槽。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进,还包括定位销,定位销与平台上的销孔定位,实现对铁踏板的定位。

[0007] 作为本实用新型的进一步改进,所述压钳的下压端面设有下压锥销。

[0008] 本实用新型的技术效果在于:本实用新型产品结构简单、合理,在使用过程中,可以根据工件长度进行相应的定位调节,使得工件长度可以根据需要使用需要随时进行相应调节。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0010] 图2为图1的俯视图。

[0011] 图3为图1的左视图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步的说明。

[0013] 图1~3中,包括机架1、导轨2、定位销3、平台4、直线导轨5、定位气缸6、定位板7、压钳8、底板9等。

[0014] 如图1~3所示,本实用新型是一种铁踏板可移动机器人焊接工装,包括机架1,机架1顶部平台4上沿长度方向设置直线导轨5,平台4上沿长度方向设置若干销孔,直线导轨5上

滑动设置一个定位装置,平台4上对应于直线导轨5的外端固定另一个定位装置;所述定位装置包括底板9,底板9表面沿长度方向两端分别安装一个定位气缸6,定位气缸6的活塞杆端固定一个定位板7,在所述底板9上对应于每个定位气缸6的前方还设置一个压钳8。

[0015] 机架1上还设置有定位槽板,定位槽板上部表面设有凹槽。

[0016] 还包括定位销3,定位销3与平台4上的销孔定位,实现对铁踏板的定位。

[0017] 压钳8的下压端面设有下压锥销。

[0018] 本实用新型的工作过程如下:本实用新型产品在工作时,将工件放置于平台4上,将工件一端定位固定于固定的定位装置上,沿直线导轨5移动另一个定位装置,待定位装置就位后,通过压钳8将工件在竖直方向上固定住,将工件端部的圆弧部分置于定位槽板的凹槽中,并通过定位气缸6压紧固定,实现工件的定位。

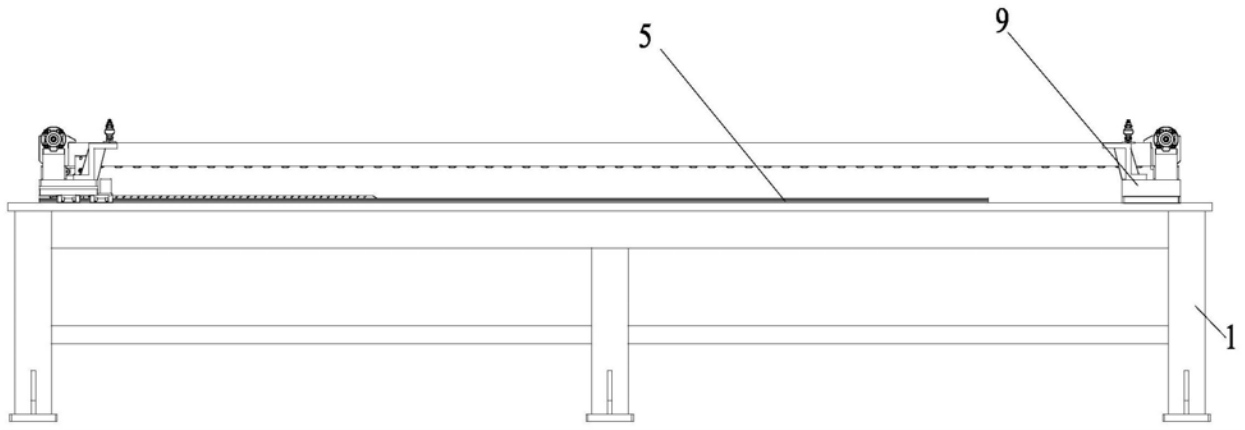


图1

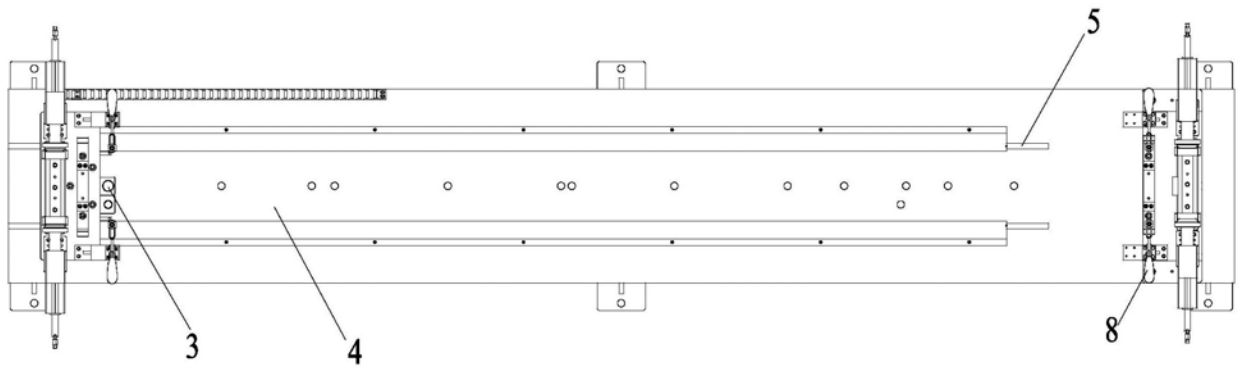


图2

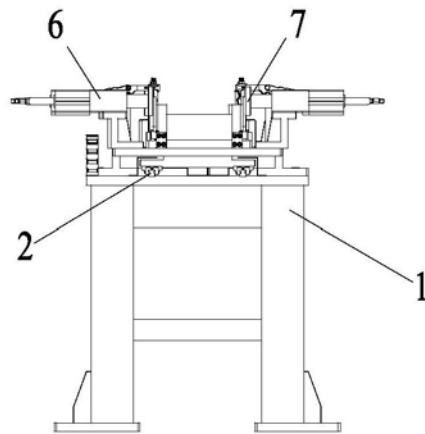


图3