



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204381739 U

(45) 授权公告日 2015.06.10

(21) 申请号 201420845532.0

(22) 申请日 2014.12.26

(73) 专利权人 阜阳市鼎铭汽车配件制造有限公司

地址 236000 安徽省阜阳市颍泉区工业园区
繁华路 355 号

(72) 发明人 刘新强

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理
有限公司 34112

代理人 余成俊

(51) Int. Cl.

B23K 37/04(2006.01)

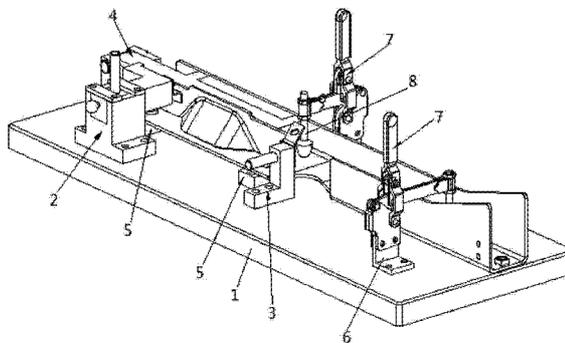
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

发动机横梁支座焊接夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种发动机横梁支座焊接夹具,包括基座,基座上固定安装有定位销限位座和横向限位座,定位销限位座上固定安装有限位卡板,定位销限位座和横向限位座一侧的基座上均设有高度限位支撑板,基座上放置有工件,限位卡板卡于工件的槽内,工件的两侧均安装有快速夹钳,快速夹钳包括固定座和固定座上铰接的手柄,手柄上连接有限位针,手柄旋转至竖直方向时,其限位针压力接触于工件上。本实用新型通过基座上的若干部件对待加工工件进行有效的装夹,装夹、拆卸方便快捷,可以极大的提高工件的加工精度,节省了工人的工作时间,提高了工作效率、并保证工件加工的质量。



1. 发动机横梁支座焊接夹具, 包括基座, 其特征在于: 所述的基座上固定安装有定位销限位座和横向限位座, 定位销限位座上固定安装有限位卡板, 定位销限位座和横向限位座一侧的基座上均设有高度限位支撑板, 基座上放置有工件, 限位卡板卡于工件的槽内, 工件的两侧均安装有快速夹钳, 快速夹钳包括固定座和固定座上铰接的手柄, 手柄上连接有限位针。

2. 根据权利要求 1 所述的发动机横梁支座焊接夹具, 其特征在于: 所述的手柄旋转至竖直方向时, 其限位针压力接触于工件上。

发动机横梁支座焊接夹具

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及汽车零部件的加工夹具领域，具体的是一种发动机横梁支座焊接夹具。

[0003] 背景技术：

[0004] 在机械加工领域中，有很多形状不规则的工件，加工时采用传统的普通通用夹具装夹麻烦，操作不便，给操作工人无形的增加了很多工作量，而且工作效率低，据此，势必要针对专门的工件制作专用的夹具，以提高装夹速度和精度。

[0005] 实用新型内容：

[0006] 为解决现有技术的不足，本实用新型提供了一种结构设计合理，制造使用方便的发动机横梁支座焊接夹具。

[0007] 本实用新型采用的技术方案为：

[0008] 发动机横梁支座焊接夹具，包括基座，其特征在于：所述的基座上固定安装有定位销限位座和横向限位座，定位销限位座上固定安装有限位卡板，定位销限位座和横向限位座一侧的基座上均设有高度限位支撑板，基座上放置有工件，限位卡板卡于工件的槽内，工件的两侧均安装有快速夹钳，快速夹钳包括固定座和固定座上铰接的手柄，手柄上连接有限位针。

[0009] 所述的发动机横梁支座焊接夹具，其特征在于：所述的手柄旋转至竖直方向时，其限位针压力接触于工件上。

[0010] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果在于：

[0011] 本实用新型通过基座上的若干部件对待加工工件进行有效的装夹，装夹、拆卸方便快捷，可以极大的提高工件的加工精度，节省了工人的工作时间，提高了工作效率、并保证工件加工的质量。

[0012] 附图说明：

[0013] 图 1 为本实用新型结构示意图。

[0014] 具体实施方式：

[0015] 下面结合附图，通过实施例对本实用新型作进一步详细说明：

[0016] 发动机横梁支座焊接夹具，包括基座 1，基座 1 上固定安装有定位销限位座 2 和横向限位座 3，定位销限位座 2 上固定安装有限位卡板 4，定位销限位座 2 和横向限位座 3 一侧的基座 1 上均设有高度限位支撑板 5，基座 1 上放置有工件，限位卡板 4 卡于工件的槽内，工件的两侧均安装有快速夹钳，快速夹钳包括固定座 6 和固定座 6 上铰接的手柄 7，手柄 7 上连接有限位针 8，手柄 7 旋转至竖直方向时，其限位针 8 压力接触于工件上。

[0017] 上述实施例仅为本实用新型的较佳的实施方式，除此之外，本实用新型还可以有其他实现方式。需要说明的是，在没有脱离本实用新型构思的前提下，任何显而易见的改进和修饰均应落入本实用新型的保护范围之内。

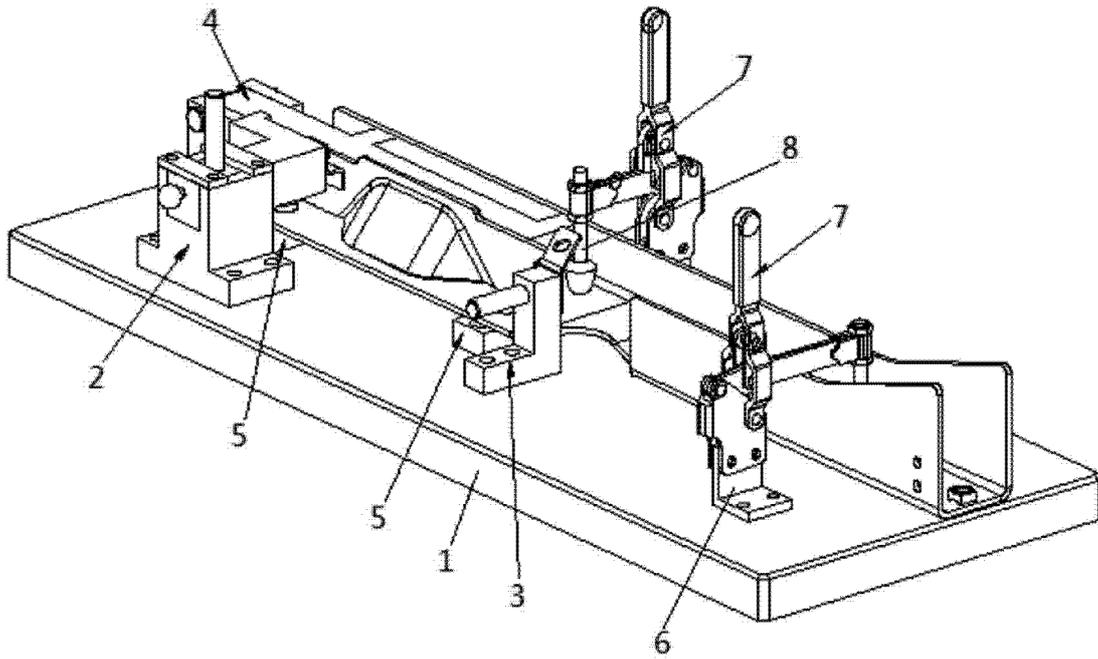


图 1