



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202684366 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 23

(21) 申请号 201220267411. 3

(22) 申请日 2012. 06. 08

(73) 专利权人 浙江吉利汽车研究院有限公司杭州分公司

地址 311228 浙江省杭州市萧山区临江工业园区农二场房屋 206 号

专利权人 浙江吉利汽车研究院有限公司
浙江吉利控股集团有限公司

(72) 发明人 平永嘉 回金楷 韦兴民 蔡孝
李修宇 赵福全

(74) 专利代理机构 杭州杭诚专利事务所有限公司 33109

代理人 尉伟敏

(51) Int. Cl.

B23K 37/00 (2006. 01)

B25H 1/00 (2006. 01)

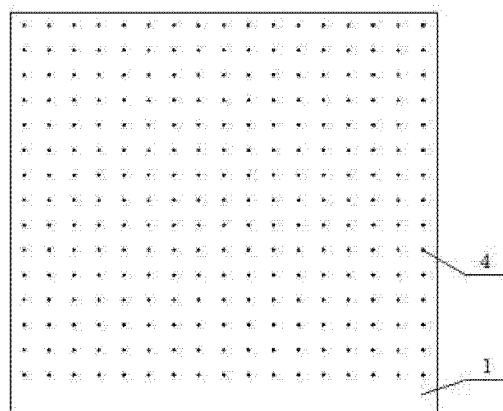
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

汽车柔性生产线工件支撑台

(57) 摘要

本实用新型涉及一种汽车柔性生产线工件支撑台,其目的在于提供一种汽车柔性生产线工件支撑台。该汽车柔性生产线工件支撑台,包括工作台面,所述工作台面底面连接有纵横交错的加强筋,加强筋的底部四角均设有金属支撑,所述工作台面上纵横排列有若干铰制螺纹孔,所述铰制螺纹孔为均布。本实用新型的有益效果是:取消了辅助平台基础结构或者采用安装后配钻安装支撑单元定位销的结构,简化了结构,减少了对基础平台的破坏,适宜推广使用。



1. 一种汽车柔性生产线工件支撑台,其特征在于:包括工作台面(1),所述工作台面(1)底面连接有纵横交错的加强筋(2),加强筋(2)的底部四角均设有金属支撑,所述工作台面(1)上纵横排列有若干铰制螺纹孔(4),所述铰制螺纹孔(4)为均布。

2. 根据权利要求1所述的汽车柔性生产线工件支撑台,其特征在于:所述工作台面(1)为方形。

3. 根据权利要求2所述的汽车柔性生产线工件支撑台,其特征在于:所述工作台面(1)的边长为1000mm~6000mm。

4. 根据权利要求1至3任一项所述的汽车柔性生产线工件支撑台,其特征在于:所述铰制螺纹孔的规格为M12。

汽车柔性生产线工件支撑台

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车生产用装置,尤其涉及一种汽车柔性生产线工件支撑台。

背景技术

[0002] 汽车试制柔性线夹具在焊接较为复杂的车身总成过程中,需要对各种功能的立柱模块和夹紧器进行切换、拆卸、安装,并且对切换过程后的位置精度有明确要求。现有的生产方法需要辅助平台基础或者采用安装后配钻支撑单元定位销的方法进行安装,较为复杂,并且可能对台面进行破坏。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种汽车柔性生产线工件支撑台,以解决背景技术中存在的需要辅助平台基础或者采用安装后配钻支撑单元定位销的方法进行安装,较为复杂,并且可能对台面进行破坏的问题。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型汽车柔性生产线工件支撑台的技术方案是:一种汽车柔性生产线工件支撑台,包括工作台面,所述工作台面底面连接有纵横交错的加强筋,加强筋的底部四角均设有金属支撑,所述工作台面上纵横排列有若干铰制螺纹孔,所述铰制螺纹孔为均布。该技术方案的设计思路是:以前的基础平台与支撑标准件是普通的螺栓连接,本方案采用精度较高的铰制螺栓,使支撑标准件与基础平台连接,取消了辅助平台基础结构或者采用安装后配钻安装支撑单元定位销的结构,简化了结构,减少了对基础平台的破坏。

[0005] 作为优选,所述工作台面为方形。

[0006] 作为优选,所述工作台面的边长为 1000mm ~ 6000mm。

[0007] 作为优选,所述铰制螺纹孔的规格为 M12。

[0008] 本实用新型汽车柔性生产线工件支撑台的有益效果是:取消了辅助平台基础结构或者采用安装后配钻安装支撑单元定位销的结构,简化了结构,减少了对基础平台的破坏。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型汽车柔性生产线工件支撑台的主视图;

[0010] 图 2 为本实用新型汽车柔性生产线工件支撑台的侧视图。

[0011] 图中标号分别为:1. 工作台面 2. 加强筋 3. 钢板 4. 铰制螺纹孔。

具体实施方式

[0012] 下面通过实施例并结合附图对本实用新型的技术方案作进一步的具体描述。

[0013] 实施例:

[0014] 一种汽车柔性生产线工件支撑台,如图 1 和图 2 所示,包括方形的工作台面 1,工作

台面 1 的边长为 3000mm,所述工作台面 1 底面连接有纵横交错的加强筋 2,加强筋 2 的底部四角均设有支撑用钢板 3,工作台面 1 上纵横排列有 M12 的铰制螺纹孔 4,所述铰制螺纹孔 4 为均布。

[0015] 使用时,用铰制螺栓在工作台面 1 上连接好支撑标准件,由于采用精度较高的铰制螺栓,使支撑标准件与工作台面 1 连接,取消了辅助平台基础结构或者采用安装后配钻安装支撑单元定位销的结构,简化了结构,减少了对工作台面 1 的破坏。

[0016] 上述所描述的具体实施例仅仅是对本实用新型的构思作优选举例说明。凡在本实用新型的精神和原则之内所做的任何修改或补充或等同替代,均应包含在本实用新型权利要求的保护范围之内。

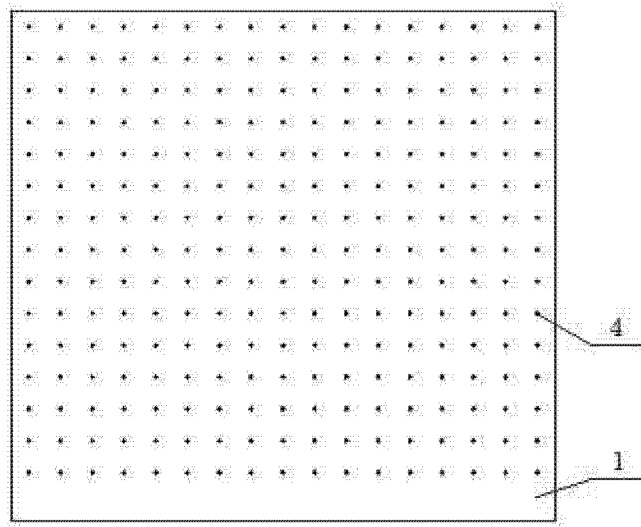


图 1

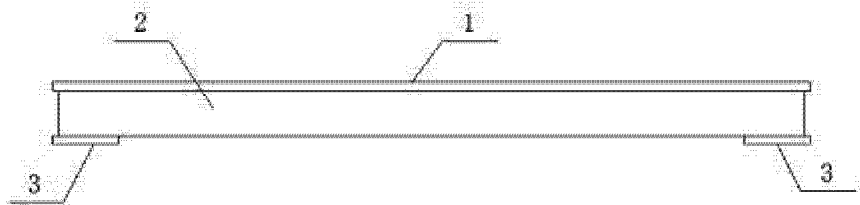


图 2