



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202726381 U

(45) 授权公告日 2013. 02. 13

(21) 申请号 201220417644. 7

(22) 申请日 2012. 08. 22

(73) 专利权人 江苏卡威专用汽车制造有限公司

地址 212300 江苏省镇江市丹阳市界牌镇界东村

(72) 发明人 朱崇明

(74) 专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 沈志海

(51) Int. Cl.

B23K 37/04 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

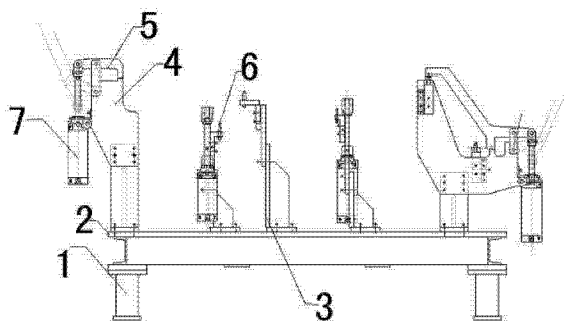
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种汽车制造用左右 C 柱内板总成夹具

(57) 摘要

本实用新型是一种汽车制造用左右 C 柱内板总成夹具,包括支架,在支架上设置有定位平台,在定位平台上设置有十八个定位装置,每个定位装置均包括 L 型板,在每个 L 型板的上方均固定连接有一下夹紧臂,在每个下夹紧臂的上方均活动连接有一上夹紧臂,在每个下夹紧臂和每个上夹紧臂上均设置有夹紧元件,在每个下夹紧臂上均固定连接有动力源的一端,每个动力源的另一端与每个上夹紧臂连接。本实用新型的夹具将需要加工的工件放置在上夹紧臂和下夹紧臂中间,通过气缸的往复运动实现夹具的夹紧和松开,在焊接时将工件夹紧,通过夹紧元件圆销固定工件,保证产品焊接精度的一致性和稳定性,节省了劳动生产力,提高了生产质量和生产效率。



1. 一种汽车制造用左右 C 柱内板总成夹具,包括支架(1),在所述支架(1)上设置有定位平台(2),其特征在于:在所述定位平台(2)上设置有十八个定位装置,所述每个定位装置均包括 L 型板(3),在所述每个 L 型板(3)的上方均固定连接有一下夹紧臂(4),在所述每个下夹紧臂(4)的上方均活动连接有一上夹紧臂(5),在所述每个下夹紧臂(4)和所述每个上夹紧臂(5)上均设置有夹紧元件(6),在所述每个下夹紧臂(4)上均固定连接有动力源(7)的一端,所述每个动力源(7)的另一端与所述每个上夹紧臂(5)连接。

2. 根据权利要求 1 所述一种汽车制造用左右 C 柱内板总成夹具,其特征在于:所述夹紧元件(6)为圆销。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述一种汽车制造用左右 C 柱内板总成夹具,其特征在于:所述动力源(7)为气缸或液压缸。

一种汽车制造用左右 C 柱内板总成夹具

技术领域

[0001] 本实用新型属于汽车制造领域，具体的说是一种夹具，尤其是一种汽车制造用左右 C 柱内板总成夹具。

背景技术

[0002] 汽车 C 柱是汽车侧围立柱中贯穿与顶盖和下车体的第三根立柱，位于车身的后部，属于车身，对车身顶盖和后门以及行李箱汽车支撑作用，而 C 柱内板是装配在车身上的一个重要部件，对其进行焊接时 C 柱内板的稳定性是极其重要，这样才能确保焊接时精度的一致性和稳定性。

发明内容

[0003] 为了解决上述问题，本实用新型提供了一种保证产品焊接精度一致性和稳定心扉的汽车制造用左右 C 柱内板总成夹具。

[0004] 为了达到上述目的，本实用新型是通过以下技术方案实现的：

[0005] 本实用新型是一种汽车制造用左右 C 柱内板总成夹具，包括支架，在支架上设置有定位平台，在定位平台上设置有十八个定位装置，每个定位装置均包括 L 型板，在每个 L 型板的上方均固定连接有一下夹紧臂，在每个下夹紧臂的上方均活动连接有一上夹紧臂，在每个下夹紧臂和每个上夹紧臂上均设置有夹紧元件，在每个下夹紧臂上均固定连接有动力源的一端，每个动力源的另一端与每个上夹紧臂连接。

[0006] 本实用新型的进一步改进在于：夹紧元件为圆销。

[0007] 本实用新型的进一步改进在于：动力源为气缸或液压缸。

[0008] 本实用新型的有益效果是：本实用新型的夹具将需要加工的工件放置在上夹紧臂和下夹紧臂中间，通过气缸的往复运动实现夹具的夹紧和松开，在焊接时将工件夹紧，通过夹紧元件圆销固定工件，保证产品焊接精度的一致性和稳定性。

[0009] 本实用新型结构简单，制作方便，便于操作，实现自动化，节省了劳动生产力，提高了生产质量和生产效率。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的主视图。

[0011] 图 2 是本实用新型的俯视图。

[0012] 其中：1- 支架，2- 定位平台，3-L 型板，4- 下夹紧臂，5- 上夹紧臂，6- 夹紧元件，7- 动力源。

具体实施方式

[0013] 为了加深对本实用新型的理解，下面将结合附图和实施例对本实用新型作进一步详细描述，该实施例仅用于解释本实用新型，并不对本实用新型的保护范围构成限定。

[0014] 如图 1-2 所示,本实用新型是一种汽车制造用左右 C 柱内板总成夹具,包括支架 1,在所述支架 1 上设置有定位平台 2,在所述定位平台 2 上设置有十八个定位装置,所述每个定位装置均包括 L 型板 3,每个 L 型板 3 固定在所述定位平台 2 上,在所述每个 L 型板 3 的上方均固定连接有一下夹紧臂 4,在所述每个下夹紧臂 4 的上方均活动连接有一上夹紧臂 5,将工件放置在每个上夹紧臂 5 与每个下夹紧臂 4 之间,在所述每个下夹紧臂 4 和所述每个上夹紧臂 5 上均设置有夹紧元件 6,所述夹紧元件 6 为圆销,通过夹紧元件圆销固定工件,在所述每个下夹紧臂 4 上均固定连接有动力源 7 的一端,所述每个动力源 7 的另一端与所述每个上夹紧臂 5 连接,所述动力源 7 为气缸或液压缸,通过气缸或者液压缸的往复运动实现对工件的夹紧和松开,保证产品焊接精度的一致性和稳定性。

[0015] 本实用新型结构简单,制作方便,便于操作,实现自动化,节省了劳动生产力,提高了生产质量和生产效率。

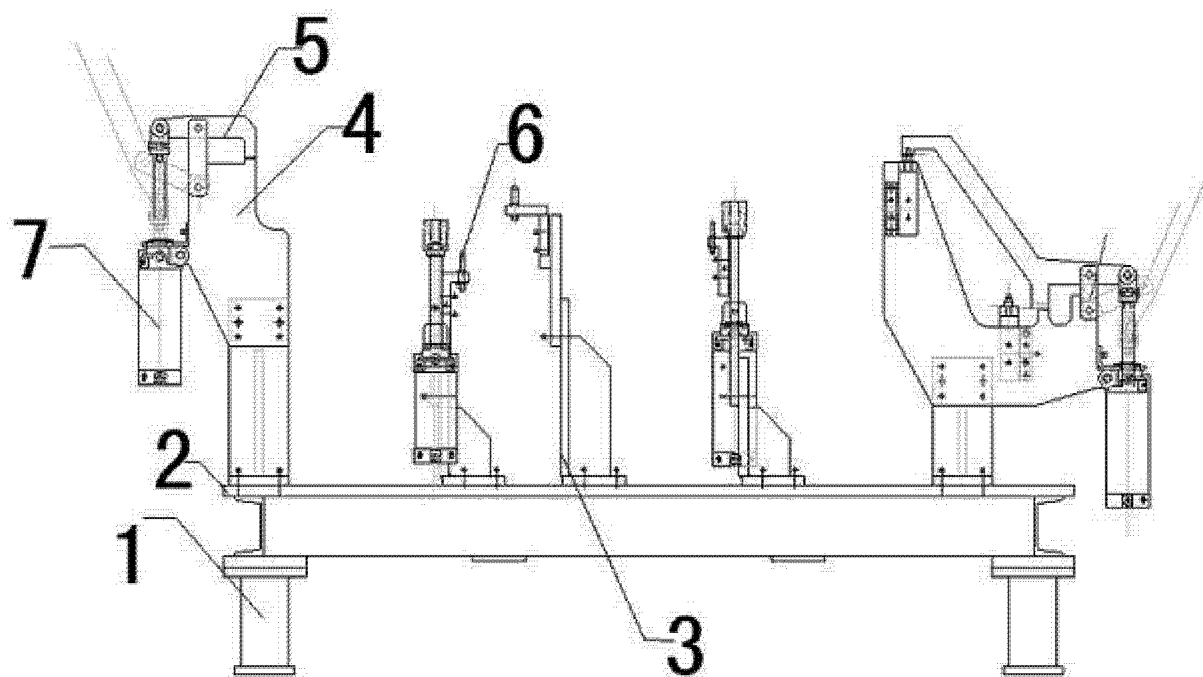


图 1

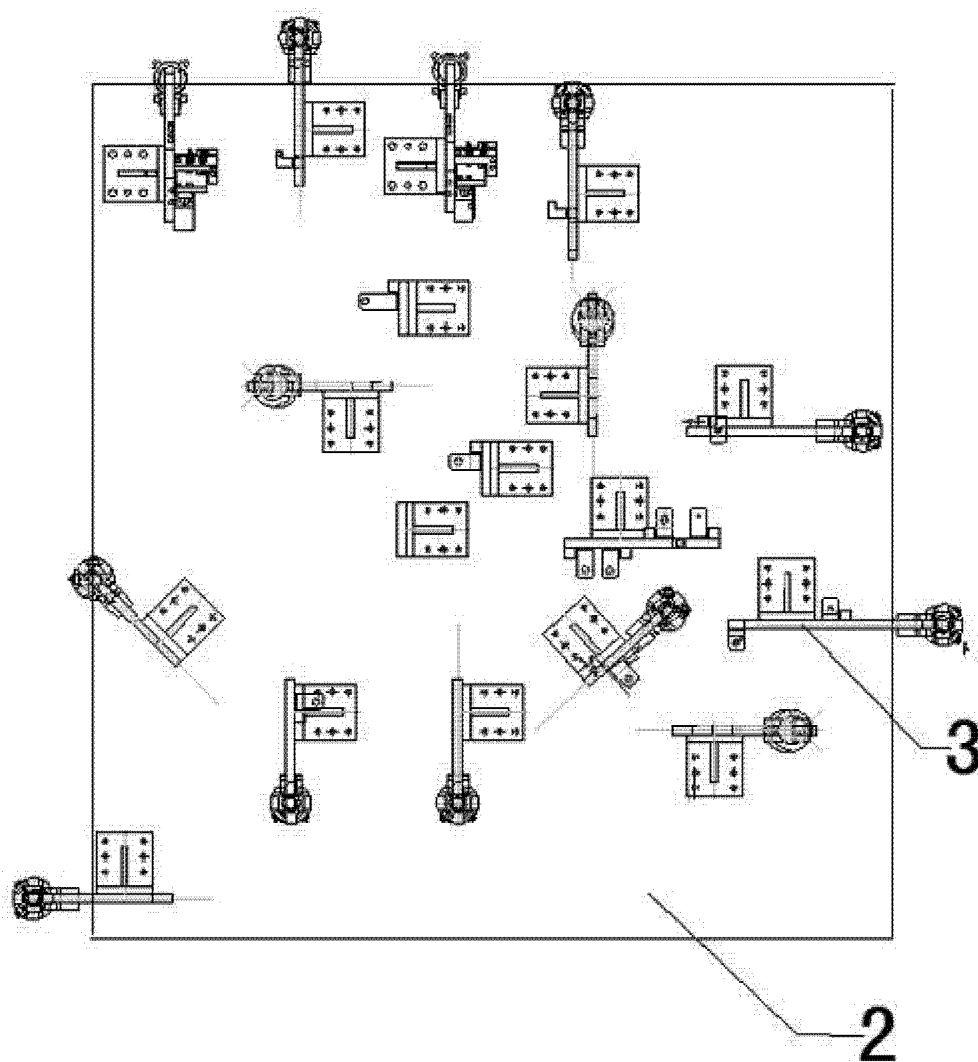


图 2