



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203401250 U

(45) 授权公告日 2014. 01. 22

(21) 申请号 201320407407. 7

(22) 申请日 2013. 07. 09

(73) 专利权人 安徽通润汽车零部件有限公司

地址 242300 安徽省宣城市宁国市宁墩镇纽乐村朱村坞组

(72) 发明人 韦秋林

(51) Int. Cl.

B23K 37/04 (2006. 01)

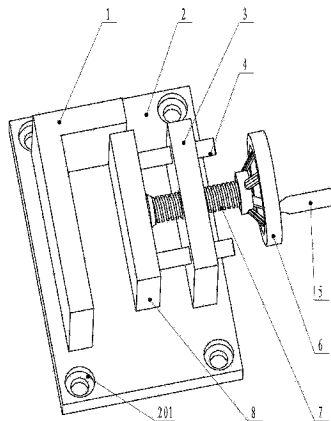
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种薄板焊接夹具

(57) 摘要

一种薄板焊接夹具, 涉及工装夹具技术领域, 包括靠板, 靠板位于底板一侧, 靠板与底板固连, 底板另一侧固定有支撑板, 支撑板通过两个导杆连接有顶板, 支撑板中部安装有螺杆, 螺杆一端安装有转盘, 此夹具通过转动转盘带动螺杆转动, 从而使螺杆移动推动顶板运动, 两个导杆的设计使顶板运动更加平稳, 整个夹具体受力更加均匀。所述底板呈矩形, 底板四个边角处设有通孔。所述靠板呈倒“L”型, 便于薄板的定位。所述转盘上设有把手, 把手的设计便于转动转盘。本实用新型的有益效果为: 结构简单, 便于拆卸, 一人即可完成焊接操作, 降级了劳动强度, 效率较高。



1. 一种薄板焊接夹具,包括靠板,其特征在于:所述靠板位于底板一侧,所述靠板与所述底板固连,所述底板另一侧固定有支撑板,所述支撑板通过两个导杆连接有顶板,所述支撑板中部安装有螺杆,所述螺杆一端安装有转盘。

2. 根据权利要求1所述的一种薄板焊接夹具,其特征在于:所述底板呈矩形,所述底板四个边角处各设有一个台阶通孔。

3. 根据权利要求1所述的一种薄板焊接夹具,其特征在于:所述靠板呈倒“L”型。

4. 根据权利要求1所述的一种薄板焊接夹具,其特征在于:所述支撑板两侧设有通孔,所述支撑板中部设有螺纹通孔。

5. 根据权利要求1所述的一种薄板焊接夹具,其特征在于:所述转盘上设有把手。

一种薄板焊接夹具

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及工装夹具技术领域，具体涉及一种薄板焊接夹具。

背景技术：

[0002] 焊接是现有主要成型方式之一。目前薄板焊接过程中，常常需要两人配合完成焊接工作，过程中，一人手持工具将待焊接薄板按要求固定在一起，另一人手持焊枪进行焊接；因此，这种焊接方式使劳动强度加大，且效率较低。目前，半自动焊焊及自动焊的焊接夹具一般较为复杂，且较为笨重，并且夹具体通常是通过焊接的方式与机床连接，不便于拆卸共享实用。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题在于克服现有的技术缺陷，提供一种结构合理、操作简单、使用方便的一种薄板焊接夹具。

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题采用以下的技术方案来实现：

[0005] 一种薄板焊接夹具，包括靠板，靠板位于底板一侧，靠板与底板固连，底板另一侧固定有支撑板，支撑板通过两个导杆连接有顶板，支撑板中部安装有螺杆，螺杆一端安装有转盘。此夹具通过转动转盘带动螺杆转动，从而使螺杆移动推动顶板运动，两个导杆的设计使顶板运动更加平稳，整个夹具体受力更加均匀。

[0006] 所述底板呈矩形，所述底板四个边角处设有通孔，螺栓通过通孔将夹具体底板固定在焊接机床上。

[0007] 所述靠板呈倒“L”型，便于薄板的定位。

[0008] 所述支撑板两侧设有通孔，所述两个导杆分别通过支撑板两侧的通孔，所述支撑板中部设有螺纹通孔，其螺纹与螺杆螺纹配合。

[0009] 所述转盘上设有把手，把手的设计便于转动转盘。

[0010] 本实用新型的有益效果为：结构简单，便于拆卸，一人即可完成焊接操作，降级了劳动强度，效率较高。

附图说明：

[0011] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0012] 图 1 为本实用新型的结构示意图；

[0013] 图 2 为本实用新型支撑板主视图。

具体实施方式：

[0014] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体图示，进一步阐述本实用新型。

[0015] 如图 1、图 2 所示，一种薄板焊接夹具，包括靠板 1，靠板 1 位于底板 2 一侧，靠板 1

与底板 2 固连,底板 2 另一侧固定有支撑板 3,支撑板 3 通过两个导杆 4 连接有顶板 8,支撑板 3 中部安装有螺杆 7,螺杆 7 一端安装有转盘 6。此夹具通过转动转盘 6 带动螺杆 7 转动,从而使螺杆 7 移动推动顶板 8 运动,两个导杆 4 的设计使顶板 8 运动更加平稳,整个夹具体受力更加均匀。所述底板 2 呈矩形,所述底板 2 四个边角处各设有台阶通孔 201,螺栓通过通孔 201 将夹具体底板 2 固定在焊接机床上。所述靠板 1 呈倒“L”型,便于薄板的定位。所述支撑板 3 两侧设有通孔 302,所述两个导杆 4 分别通过支撑板 4 两侧的通孔 302,所述支撑板 3 中部设有螺纹通孔 301,其螺纹与螺杆 7 螺纹配合。所述转盘 6 上设有把手 5,把手 5 的设计便于转动转盘 6。

[0016] 使用时,将底座 2 固定在焊接机车上指定位置,将所需焊接薄板置于靠板 1 与顶板 8 之间,调节薄板位置关系,然后通过把手 5 转动螺杆 7,使螺杆 7 推动顶板 8,从而压紧所需焊接的薄板。接下来进行焊接工作即可。

[0017] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

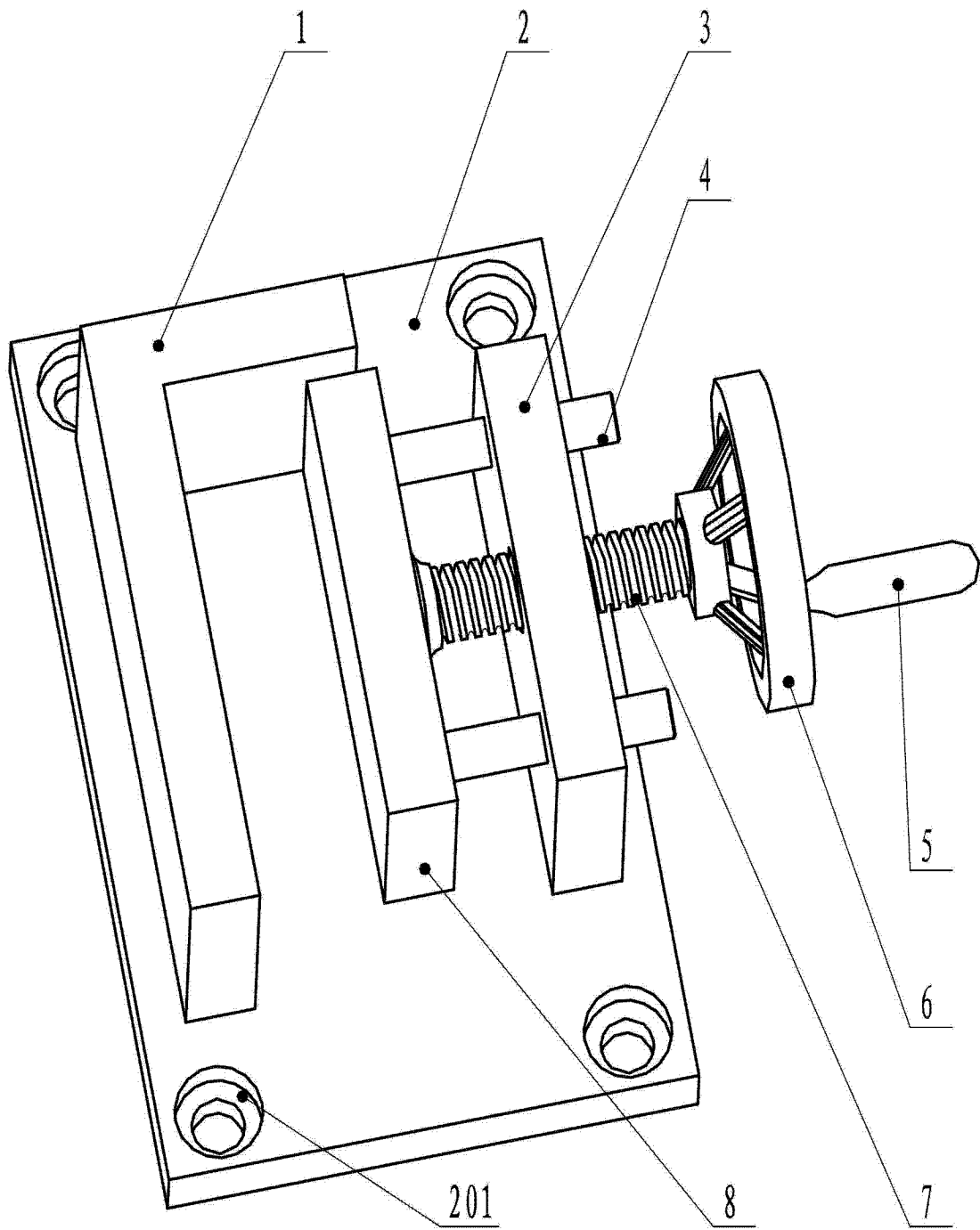


图 1

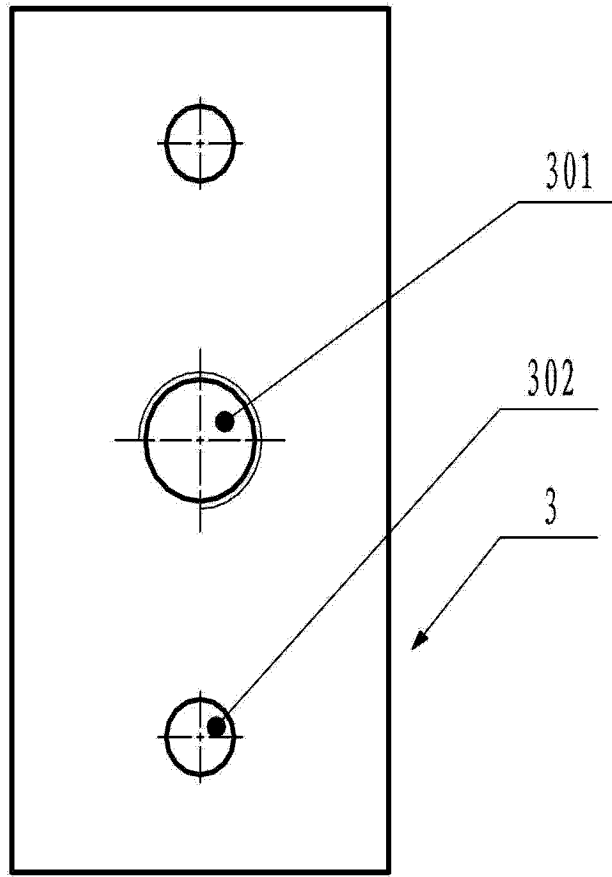


图 2