



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204997271 U

(45) 授权公告日 2016. 01. 27

(21) 申请号 201520624531. 8

(22) 申请日 2015. 08. 19

(73) 专利权人 江苏嘉和热系统股份有限公司

地址 225006 江苏省扬州市广陵区产业园扬  
霍路 168 号

(72) 发明人 李宝民 华忠

(74) 专利代理机构 南京苏高专利商标事务所

(普通合伙) 32204

代理人 谢东

(51) Int. Cl.

B23K 37/04(2006. 01)

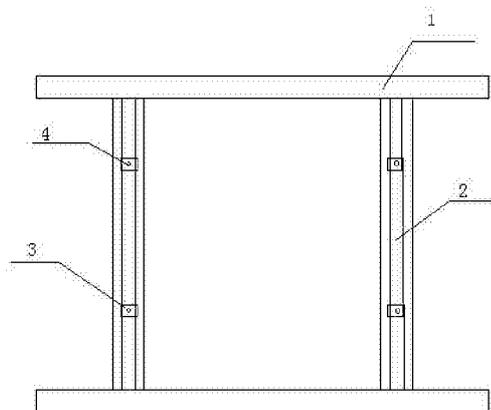
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54) 实用新型名称

一种散热器通用型焊接工装

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种散热器通用型焊接工装。该工装包括基座，基座设有两条平行的滑槽，滑槽内滑动连接有用于定位散热器的滑块。所述的滑块设有通孔，通孔内壁设有内螺纹，通过内螺纹连接有用于固定滑块的螺栓。所述滑槽为方形凹槽或梯形凹槽。采用该技术方案散热器通用型焊接工装，通过调整滑槽内滑块之间的距离并固定滑块，即可调节出适合生产需要的外框尺寸，成为不同规格的焊接工装，以适应企业生产不同规格的散热器需要。减少了重新制作新工装的成本及时间，也降低了存放工装的空间，具有很强的通用性。



1. 一种散热器通用型焊接工装,其特征在于:包括基座,基座设有两条平行的滑槽,滑槽内滑动连接有用于定位散热器的滑块,滑块设有通孔,通孔内壁设有内螺纹,通过内螺纹连接有用于固定滑块的螺栓。

2. 根据权利要求 1 所述的散热器通用型焊接工装,其特征在于:所述滑槽为方形凹槽或梯形凹槽。

## 一种散热器通用型焊接工装

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种工装,尤其涉及一种用于制作散热器的通用型焊接工装。

### 背景技术

[0002] 散热器制造过程中,焊接是必不可少的工序,很多部件都需要经过焊接组装起来。为了方便散热器的批量生产及产品型号的精确性,焊接时必须要有配套的工装。然而,对于一个散热器的制造企业而言,不可能只生产一种或是几种型号的散热器,而是型号繁多,这就造成不同型号的产品需要不同的焊接工装。而传统的焊接基本采用固定的工装,工装较为笨重,无法根据不同批次的产品进行调整。繁多的工装不仅占据了很大的空间,而且在生产的过程中为满足生产需要,频繁更换工装,会造成时间及资源的浪费,影响生产效率。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是针对现有技术存在的不足,提供一种可以制作不同规格尺寸种类的通用型焊接工装,该工装可以根据散热器规格的不同调节出不同规格的焊接工装,降低了制作工装的成本,也减少了工装摆放的空间。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型散热器通用型焊接工装采用如下技术方案:

[0005] 一种散热器通用型焊接工装,包括基座,基座设有两条平行的滑槽,滑槽内滑动连接有用于定位散热器的滑块,滑块设有通孔,通孔内壁设有内螺纹,通过内螺纹连接有用于固定滑块的螺栓。

[0006] 所述滑槽为方形凹槽或梯形凹槽。

[0007] 与现有技术相比,本实用新型的散热器通用型焊接工装通过调整滑槽内滑块之间的距离并固定滑块,即可调节出适合生产需要的外框尺寸。如企业生产的散热器规格发生变化,只需重新调节滑块之间的距离并固定,进行简单调整,即可成为新规格的焊接工装。减少了重新制作新工装的成本及时间,也降低了存放工装的空间,更能提高企业的生产效率。

### 附图说明

[0008] 图1为本实用新型散热器通用型焊接工装的结构示意图。

[0009] 图2为图1的侧视图。

### 具体实施方式

[0010] 下面结合附图和具体实施方式,进一步阐明本实用新型,应理解这些实施方式仅用于说明本实用新型而不用于限制本实用新型的范围,在阅读了本实用新型之后,本领域技术人员对本实用新型的各种等价形式的修改均落于本申请所附权利要求所限定的范围。

[0011] 如图1和图2所示,一种散热器通用型焊接工装,包括基座1,基座1设有两条平行的滑槽2,滑槽2内滑动连接有用于定位散热器的滑块3,所述的滑块3设有通孔4,通孔4

内壁设有内螺纹,通过内螺纹连接有用于固定滑块 3 的螺栓 5,所述滑槽 2 为方形凹槽或梯形凹槽。这样设计的通用型焊接工装,通过调整滑槽 2 内滑块 3 之间的距离,通过通孔 4 内壁的内螺纹与螺栓 5 连接,将滑块 3 固定在基座 1 上,即可调节出适合生产需要的外框尺寸即可成为不同规格的焊接工装以适应企业生产不同规格的散热器需要。

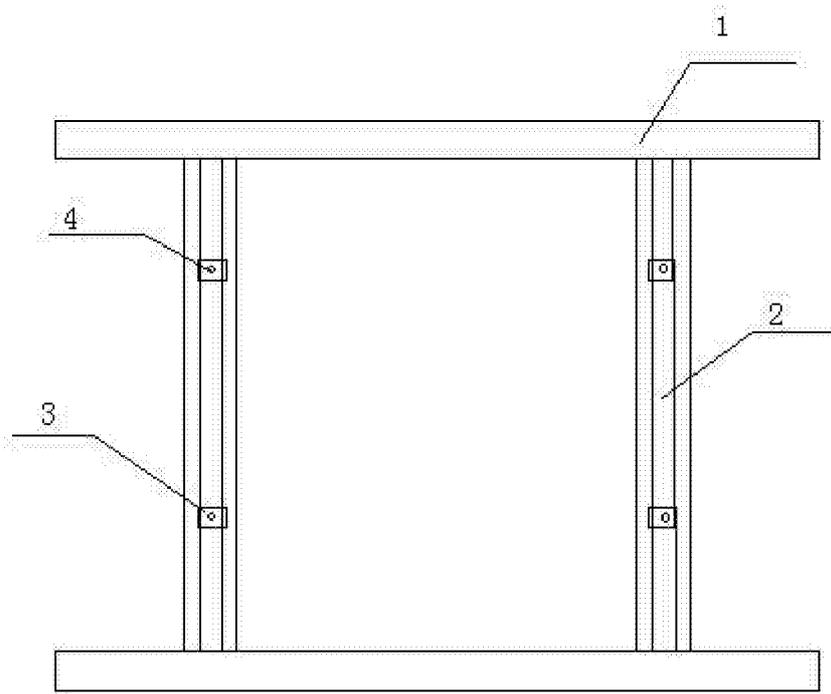


图 1

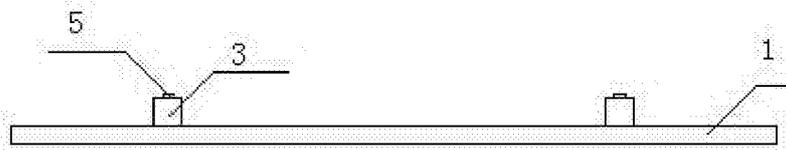


图 2