



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203484836 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 19

(21) 申请号 201320577811. 9

(22) 申请日 2013. 09. 17

(73) 专利权人 合肥宏圆机械有限公司
地址 230088 安徽省合肥市高新区金桂路
18 号

(72) 发明人 李长贵 李志保

(51) Int. Cl.

B23K 37/04 (2006. 01)

B23K 37/047 (2006. 01)

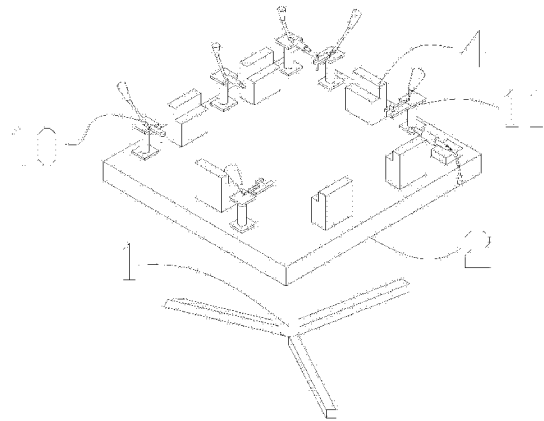
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种汽车椅座底板焊装工作台

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车椅座底板焊装工作台,它包括机架,工作台,椅座底板,所述的工作台上设有椅座底板,所述的椅座底板下端环绕设有六个定位槽,所述的椅座底板上端设有加强板,所述的加强板两端上分别设有通孔 a,且椅座底板上的另一端设有导轨槽,所述的椅座底板一端侧面设有两个通孔 b,且椅座底板另一端侧面设有一个通孔 c,工作台上设有与通孔 a、通孔 b、通孔 c 配合的孔定位机械手,工作台上设置有与导轨槽两端配合的槽定位机械手。该装置具有结构简单,安装方便,合理布局定位机械手,定位尺寸精度高,采用旋转工作台,操作省时省力,提高劳动效率。



1. 一种汽车椅座底板焊装工作台,它包括机架(1),工作台(2),椅座底板(3),其特征在于:所述的工作台(2)上设有椅座底板(3),所述的椅座底板(3)下端环绕设有六个定位槽(4),所述的椅座底板(3)上一端设有加强板(5),所述的加强板(5)两端上分别设有通孔a(6),且椅座底板(3)上的另一端设有导轨槽(8),所述的椅座底板(3)一端侧面设有两个通孔b(7),且椅座底板(3)另一端侧面设有一个通孔c(9),工作台(2)上设有与通孔a(6)、通孔b(7)、通孔c(9)配合的孔定位机械手(10),工作台(2)上设置有与导轨槽(8)两端配合的槽定位机械手(11)。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车椅座底板焊装工作台,其特征在于:所述的定位槽(4)顶端设有凹槽。

3. 根据权利要求1所述的一种汽车椅座底板焊装工作台,其特征在于:所述的机架(1)与工作台(2)之间采用轴承连接。

一种汽车椅座底板焊装工作台

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种焊装工作台，具体地说是一种汽车椅座底板焊装工作台。

背景技术

[0002] 目前，汽车椅座底板焊接牢固性直接关系到座椅底板的耐久性和使用舒适度，现有的技术中采用人工焊接，由于固定夹具制作不合理，直接影响焊接质量，由于座椅底板涉及多个面焊接，人工需要拖着焊枪进行操作，劳动强度大且工作效率降低，不能满足规模化生产的需要。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种汽车椅座底板焊装工作台，结构简单，操作方便，解决背景技术存在的一些问题，从而提高焊接质量和工作效率。

[0004] 为了解决背景技术所存在的问题，本实用新型是采用以下技术方案：一种汽车椅座底板焊装工作台，它包括机架，工作台，椅座底板，所述的工作台上设有椅座底板，所述的椅座底板下端环绕设有六个定位槽，所述的椅座底板上—端设有加强板，所述的加强板两端上分别设有通孔 a，且椅座底板上的另一端设有导轨槽，所述的椅座底板—端侧面设有两个通孔 b，且椅座底板另一端侧面设有一个通孔 c，工作台上设有与通孔 a、通孔 b、通孔 c 配合的孔定位机械手，工作台上设置有与导轨槽两端配合的槽定位机械手。

[0005] 所述的定位槽顶端设有凹槽。

[0006] 所述的机架与工作台之间采用轴承连接。

[0007] 其工作原理如下：一种汽车椅座底板焊装工作台，工作时，将椅座底板放至到定位槽上，使用孔定位机械手插入到通孔 b、通孔 c 中以达到定位固定目的，将加强板和导轨槽分别放置到椅座底板上，使用孔定位机械手插入通孔 a 中以达到把加强板固定到椅座底板上，使用槽定位机械手卡住导轨槽以确定焊接位置，最后用焊枪将加强板、导轨槽与椅座底板焊接固定，取出椅座底板时，只要依次活动各个孔定位机械手和槽定位机械手，简单易操作，焊接过程中由于机架与工作台之间设有轴承连接，焊接时可随意旋转工作台，无需人工到处拖运焊机，减少劳动强度，提高劳动效率。

[0008] 综上所述，本实用新型有点如下：该装置具有结构简单，安装方便，合理布局定位机械手，定位尺寸精度高，采用旋转工作台，操作省时省力，提高劳动效率。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型结构示意图；

[0010] 图 2 是本实用新型俯视结构示意图。

[0011] 其中：1、机架；2、工作台；3、椅座底板；4、定位槽；5、加强板；6、通孔 a；7、通孔 b；8、导轨槽；9、通孔 c；10、孔定位机械手；11、槽定位机械手。

具体实施方式

[0012] 参照附图,一种汽车椅座底板焊装工作台,它包括机架,工作台,椅座底板,所述的工作台上设有椅座底板,所述的椅座底板下端环绕设有六个定位槽,所述的椅座底板上—端设有加强板,所述的加强板两端分别设有通孔 a,且加强板—端侧面设有两个通孔 b,且椅座底板上的另一端设有导轨槽,且导轨槽—端侧面设有一个通孔 c,工作台上设有与通孔 a、通孔 b、通孔 c 配合的孔定位机械手,工作台上设有与导轨槽两端配合的槽定位机械手。

[0013] 所述的定位槽顶端设有凹槽。

[0014] 所述的机架与工作台之间采用轴承连接。

[0015] 一种汽车椅座底板焊装工作台,工作时,将椅座底板放至到定位槽上,使用孔定位机械手插入到通孔 b、通孔 c 中以达到定位固定目的,将加强板和导轨槽分别放置到椅座底板上,使用孔定位机械手插入通孔 a 中以达到把加强板固定到椅座底板上,使用槽定位机械手卡住导轨槽以确定焊接位置,最后用焊枪将加强板、导轨槽与椅座底板焊接固定,取出椅座底板时,只要依次活动各个孔定位机械手和槽定位机械手,简单易操作,焊接过程中由于机架与工作台之间设有轴承连接,焊接时可随意旋转工作台,无需人工到处拖运焊机,减少劳动强度,提高劳动效率。

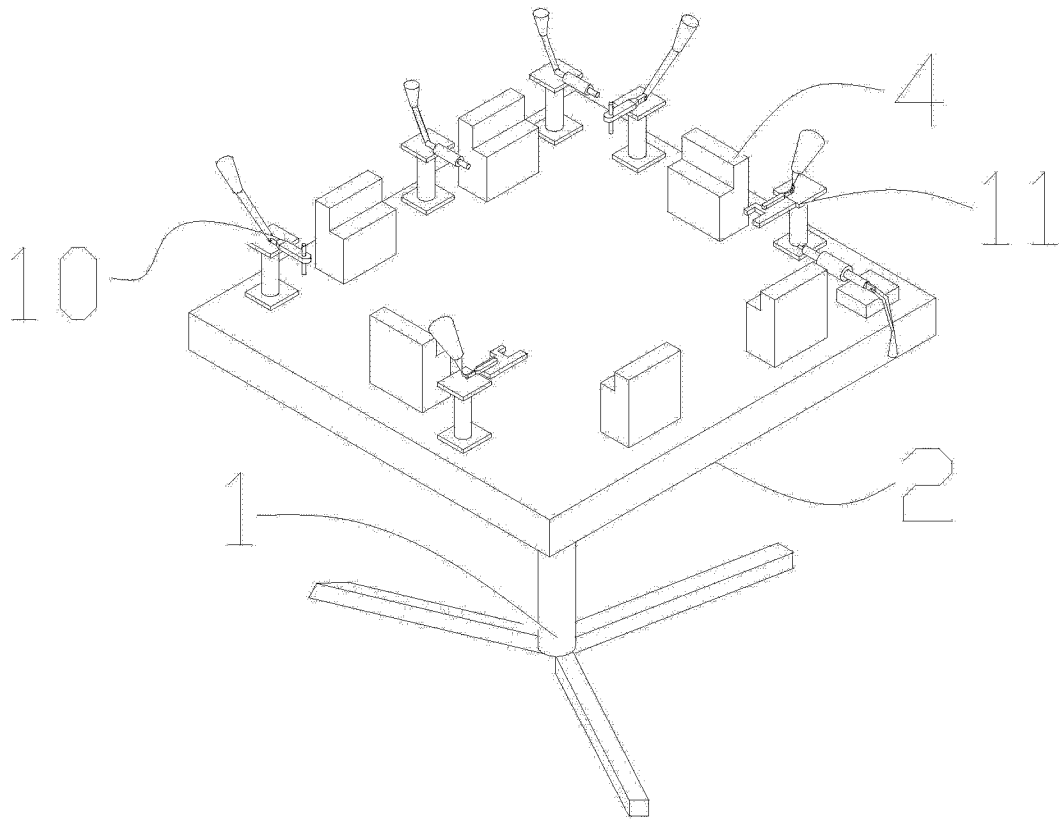


图 1

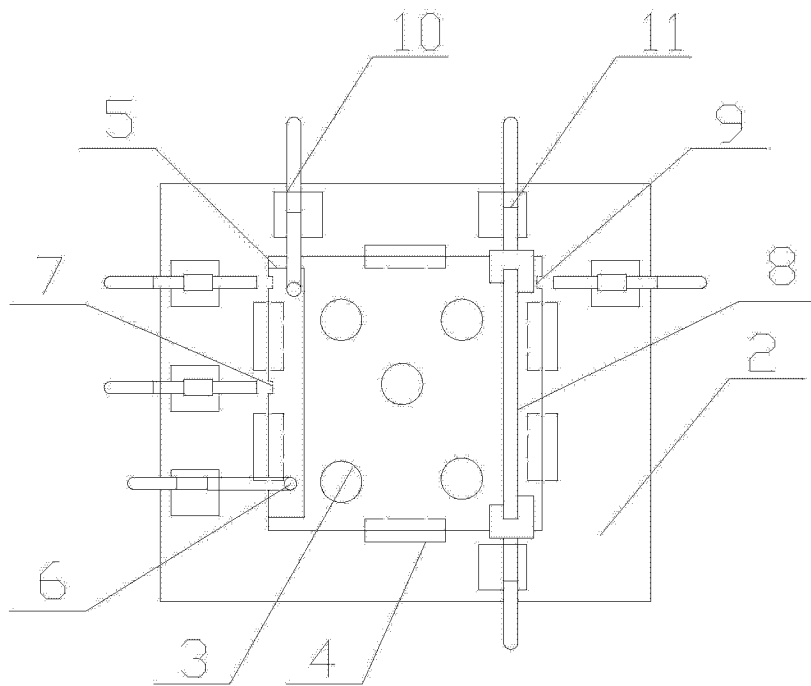


图 2