



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203356924 U

(45) 授权公告日 2013.12.25

(21) 申请号 201320447608.X

(22) 申请日 2013.07.25

(73) 专利权人 苏州尚品科技有限公司

地址 215000 江苏省苏州市工业园区通园路
58号

(72) 发明人 王丹枫

(51) Int. Cl.

B23K 37/04 (2006.01)

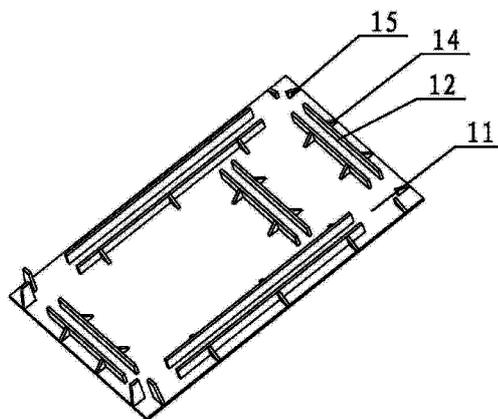
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种焊接夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种焊接夹具,包括底板和固定在底板上的若干组定位组件,定位组件包括两块平行设置的定位板,底板上设置有插槽,定位板安装在所述插槽中,每组定位组件的定位板相对于另一块定位板的一侧均固设有至少两个支撑筋。定位组件之间的距离及两个定位板之间的距离根据均焊接件的定位尺寸而定,实现了精准定位,而且在焊接完成后,只需拿掉每组定位组件中的一块定位板即可实现焊接件的快速拆卸,而且定位板是安插在插孔中的,容易安装和取出,有效地提高了焊接效率。



1. 一种焊接夹具,其特征在于,包括底板和固定在底板上的若干组定位组件,所述定位组件包括两块平行设置的定位板,所述底板上设置有插槽,所述定位板安装在所述插槽中,每组所述定位组件的定位板相对于另一块定位板的一侧均固设有至少两个支撑筋。

2. 根据权利要求1所述的一种焊接夹具,其特征在于,所述底板的四条边处分别固定有一组定位组件。

3. 根据权利要求2所述的一种焊接夹具,其特征在于,其中两个所述平行的定位组件之间还设置有一组与之平行的定位组件。

4. 根据权利要求2所述的一种焊接夹具,其特征在于,所述底板的四个角处均设置有一组支撑组件,每组支撑组件包括两个垂直设置的支撑柱。

一种焊接夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种工装,特别涉及一种焊接夹具。

背景技术

[0002] 目前,在焊接时,为了保证焊件尺寸,提高装配精度和效率,防止焊接变形,会采用一种焊接夹具作为辅助工具,以实现快速装夹、定位的目的。在焊接完成后的拆卸过程中,由于工件标准尺寸存在误差、工件下料误差、以及焊接过程中材料发热变形等因素,极易导致焊接后工件卡在焊接夹具的定位部件中,每次只能将治具上的定位部件全部拆除后才能取出焊接件,大大地降低了焊接效率。

实用新型内容

[0003] 为解决上述技术问题,本实用新型提供了一种结构简单的焊接夹具,以实现焊接后方便取出焊接件,提高焊接效率的目的。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种焊接夹具,包括底板和固定在底板上的若干组定位组件,所述定位组件包括两块平行设置的定位板,所述底板上设置有插槽,所述定位板安装在所述插槽中,每组所述定位组件的定位板相对于另一块定位板的一侧均固设有至少两个支撑筋。

[0006] 优选的,所述底板的四条边处分别固定有一组定位组件。

[0007] 优选的,其中两个所述平行的定位组件之间还设置有一组与之平行的定位组件。

[0008] 优选的,所述底板的四个角处均设置有一组支撑组件,每组支撑组件包括两个垂直设置的支撑柱。

[0009] 通过上述技术方案,本实用新型提供的焊接夹具,定位组件之间的距离及两个定位板之间的距离根据均焊接件的定位尺寸而定,实现了精准定位,而且在焊接完成后,只需拿掉每组定位组件中的一块定位板即可实现焊接件的快速拆卸,而且定位板是安插在插孔中的,容易安装和取出,有效地提高了焊接效率。

附图说明

[0010] 为了更清楚地说明本实用新型实施例中的技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍。

[0011] 图 1 为本实用新型实施例所公开的一种焊接夹具的结构示意图;

[0012] 图 2 为本实用新型实施例所公开的底板的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。

[0014] 本实用新型提供了一种焊接夹具,如图 1 和 2 所示,包括底板 11 和固定在底板 11

上的五组定位组件,底板 11 的四条边处分别固定有一组定位组件,其中两个平行的定位组件之间还设置有一组与之平行的定位组件。定位组件包括两块平行设置的定位板 12,底板 11 上设置有插槽 13,定位板 12 安装在插槽 13 中,每组定位组件的定位板 12 相对于另一块定位板 12 的一侧均固设有至少两个支撑筋 14。支撑筋 14 保证了定位板 12 与底板 11 之间的垂直度,保证了焊接件之间的定位精度。

[0015] 底板 11 的四个角处均设置有一组支撑组件,每组支撑组件包括两个垂直设置的支撑柱 15,每两个支撑柱 15 之间相互配合来定位支撑焊接件,能够有效地减少定位板 12 的长度,降低了焊接治具的生产成本。

[0016] 定位组件之间的距离及两个定位板 12 之间的距离根据均焊接件的定位尺寸而定,实现了精准定位,而且在焊接完成后,只需拿掉每组定位组件中的一块定位板 12 即可实现焊接件的快速拆卸,而且定位板 12 是安插在插孔中的,容易安装和取出,有效地提高了焊接效率。

[0017] 对所公开的实施例的上述说明,使本领域专业技术人员能够实现或使用本实用新型。对这些实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的,本文中所定义的一般原理可以在不脱离本实用新型的精神或范围的情况下,在其它实施例中实现。因此,本实用新型将不会被限制于本文所示的这些实施例,而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

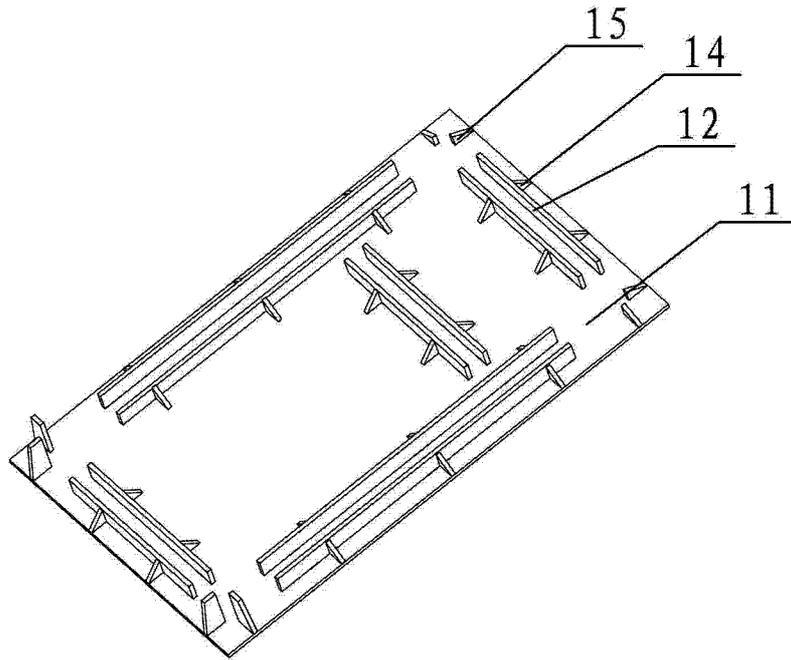


图 1

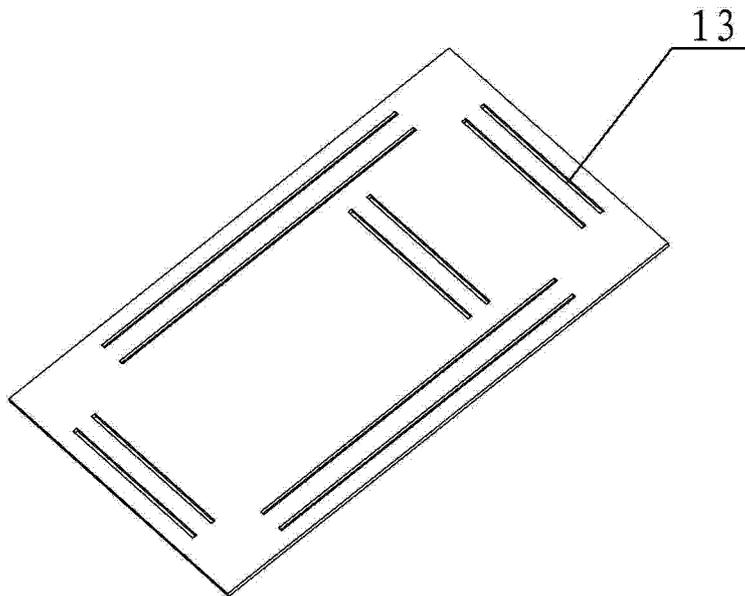


图 2