



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105666004 A

(43) 申请公布日 2016.06.15

(21) 申请号 201610209971.6

(22) 申请日 2016.04.07

(71) 申请人 镇江远大传动机械有限公司

地址 212141 江苏省镇江市丹徒区辛丰石城
工业园

(72) 发明人 马料宝 马俊 马成

(74) 专利代理机构 南京汇盛专利商标事务所
(普通合伙) 32238

代理人 陈扬

(51) Int. Cl.

B23K 37/04(2006.01)

B23K 37/047(2006.01)

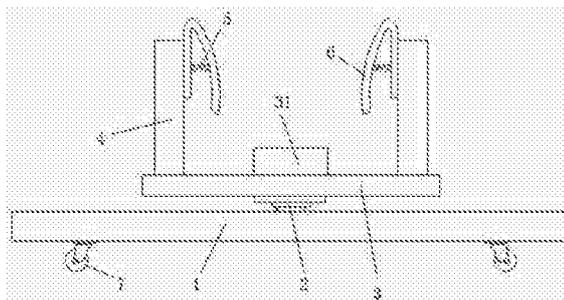
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种焊接叉与花键轴管的焊接工装

(57) 摘要

本发明公开了一种焊接叉与花键轴管的焊接工装,包括底板、轴承、转板、立板、弹簧、万向轮和具有两个弹边的弹片,所述万向轮转动连接在底板的下端面上,转板通过轴承转动连接在底板的上端面上,两立板分别固定连接在转板的左右两侧,两弹片分别固定连接在两立板上,弹簧抵触在弹片的两弹边之间。本发明结构简单,使用方便,劳动效率高。



1. 一种焊接叉与花键轴管的焊接工装,其特征在于:包括底板(1)、轴承(2)、转板(3)、立板(4)、弹簧(5)、万向轮(7)和具有两个弹边的弹片(6),所述万向轮(7)转动连接在底板(1)的下端面上,转板(3)通过轴承(2)转动连接在底板(1)的上端面上,两立板(4)分别固定连接在转板(3)的左右两侧,两弹片(6)分别固定连接在两立板(4)上,弹簧(5)抵触在弹片(6)的两弹边之间。

2. 如权利要求1所述的焊接叉与花键轴管的焊接工装,其特征在于:所述弹片(6)的两弹边上均设有连接凸台(61),弹簧(5)的两端套设在所述两连接凸台(61)上。

3. 如权利要求1所述的焊接叉与花键轴管的焊接工装,其特征在于:所述转板(3)上设有圆形定位凸台(31)。

一种焊接叉与花键轴管的焊接工装

[0001]

技术领域：

本发明涉及一种焊接叉与花键轴管的焊接工装。

[0002]

背景技术：

现有技术中焊接叉与花键轴管焊接时，多数是先将花键轴管竖直置于地面上，然后将焊接叉直接置于花键轴管上，人工操作焊枪，使得焊枪沿着节管与花键套结合处的圆周面运动，该种焊接方法使得工人的劳动强度大，工作效率低。

[0003] 因此，有必要对现有技术进行改进以解决现有技术之不足。

[0004]

发明内容：

本发明是为了解决上述现有技术存在的问题而提供一种焊接叉与花键轴管的焊接工装。

[0005] 本发明所采用的技术方案有：一种焊接叉与花键轴管的焊接工装，包括底板、轴承、转板、立板、弹簧、万向轮和具有两个弹边的弹片，所述万向轮转动连接在底板的下端面上，转板通过轴承转动连接在底板的上端面上，两立板分别固定连接在转板的左右两侧，两弹片分别固定连接在两立板上，弹簧抵触在弹片的两弹边之间。

[0006] 进一步地，所述弹片的两弹边上均设有连接凸台，弹簧的两端套设在所述两连接凸台上。

[0007] 进一步地，所述转板上设有圆形定位凸台。

[0008] 本发明具有如下有益效果：

本发明结构简单，使用方便，劳动效率高。

[0009]

附图说明：

图 1 为本发明焊接工装的结构图。

[0010] 图 2 为本发明中弹片的结构图。

[0011]

具体实施方式：

下面结合附图对本发明作进一步的说明。

[0012] 如图1所示，本发明一种焊接叉与花键轴管的焊接工装，包括底板1、轴承2、转板3、立板4、弹簧5、万向轮7和具有两个弹边的弹片6，四个万向轮7转动连接在底板1的下端面上，转板3通过轴承2转动连接在底板1的上端面上。两块立板4分别固定连接在转板3的左右两侧，两弹片6分别固定连接在两立板4上，弹簧5抵触在弹片6的两弹边之间。

[0013] 如图2，本发明为便于将弹簧5抵触于弹片6的两弹边之间，在弹片6的两弹边上均设有连接凸台61，弹簧5的两端套设在该两连接凸台61上。

[0014] 在焊接花键轴管与焊接叉时，将花键轴管插接在两弹片6之间，在两弹片6的弹力作用下，花键轴管卡接于转板3上。本发明为便于花键轴管在转板3上的定位，在转板3上设

有圆形定位凸台31。

[0015] 以上所述仅是本发明的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明原理的前提下还可以作出若干改进,这些改进也应视为本发明的保护范围。

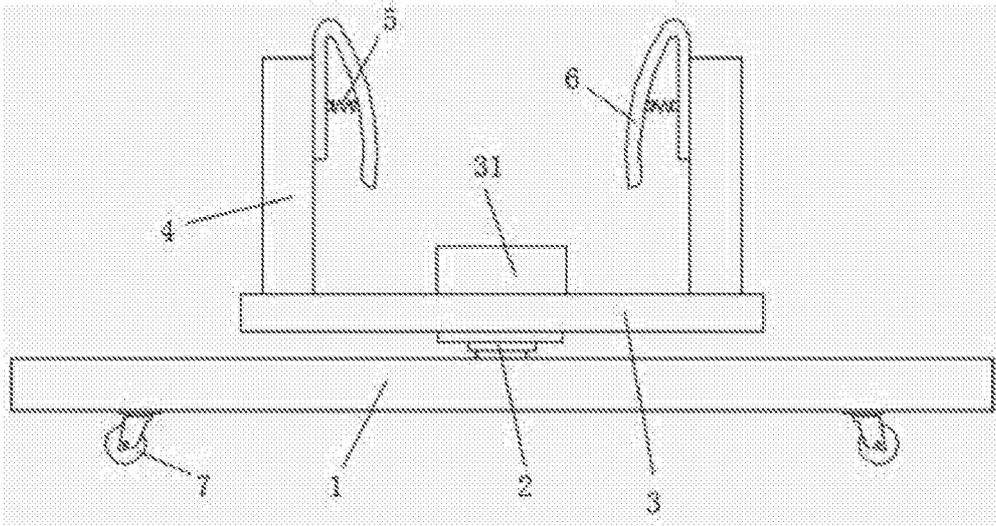


图1

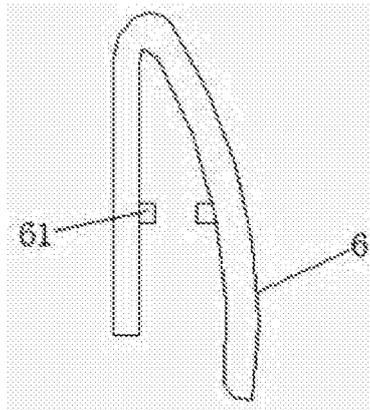


图2