



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205008729 U

(45) 授权公告日 2016. 02. 03

(21) 申请号 201520744385. 2

(22) 申请日 2015. 09. 23

(73) 专利权人 无锡市中捷减震器有限公司

地址 214199 江苏省无锡市锡山区东港镇里
澗工业园

(72) 发明人 魏忠 梁洪舟

(74) 专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所
(普通合伙) 32104

代理人 曹祖良 刘海

(51) Int. Cl.

B23K 9/32(2006. 01)

B23K 9/167(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

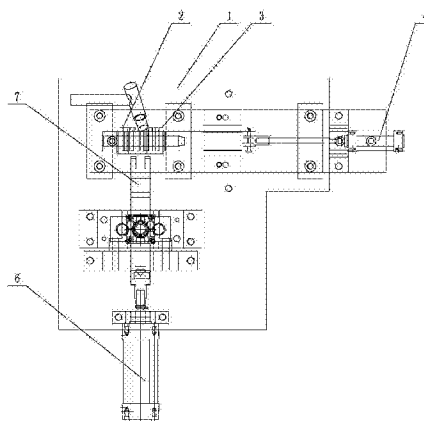
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

精密不锈钢产品的焊接工装

(57) 摘要

本实用新型涉及一种精密不锈钢产品的焊接工装,包括底板,其特征是:在所述底板上安装固定块和移动块,移动块与第一气缸的活塞杆连接;在所述底板上安装与第一气缸垂直设置的第二气缸,第二气缸的活塞杆与限位块通过销轴活动连接;在所述限位块上方安装气缸座,在气缸座上安装上下移动气缸,上下移动气缸的活塞杆位于限位块的正上方。所述移动块设置在导滑座上。本实用新型针对现有技术中普通工装的使用现状,对工件接缝处精密确定了X、Y、Z三个方向的位置,实现了产品装配精度的要求。本实用新型兼具经济性和时效性,从长期生产上能极大降低生产成本,提高产品经济效益。



1. 一种精密不锈钢产品的焊接工装,包括底板(1),其特征是:在所述底板(1)上安装固定块(2)和移动块(3),移动块(3)与第一气缸(4)的活塞杆连接;在所述底板(1)上安装与第一气缸(4)垂直设置的第二气缸(6),第二气缸(6)的活塞杆与限位块(7)通过销轴活动连接;在所述限位块(7)上方安装气缸座(8),在气缸座(8)上安装上下移动气缸,上下移动气缸的活塞杆位于限位块(7)的正上方。

2. 如权利要求1所述的精密不锈钢产品的焊接工装,其特征是:所述移动块(3)设置在导滑座(5)上。

精密不锈钢产品的焊接工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种精密不锈钢产品的焊接工装,尤其是一种环形精密不锈钢产品的焊接工装,属于机械加工工装技术领域。

背景技术

[0002] 如图 1 所示,为现有的一款不锈钢精密产品,该不锈钢产品需要在图 1 中 A 处理实施不添丝钨极氩弧焊,将两个接头焊接起来,要求焊后接头精度达到 0.01mm。目前,采用简易工装焊接后发现产品尺寸精度不合格,两个接头的连接处存在错边的缺陷。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是克服现有技术中存在的不足,提供一种精密不锈钢产品的焊接工装,在不锈钢产品的对接缝处精密确定 X、Y、Z 三个方向的位置,从而实现产品的装配精度要求。

[0004] 按照本实用新型提供的技术方案,所述精密不锈钢产品的焊接工装,包括底板,其特征是:在所述底板上安装固定块和移动块,移动块与第一气缸的活塞杆连接;在所述底板上安装与第一气缸垂直设置的第二气缸,第二气缸的活塞杆与限位块通过销轴活动连接;在所述限位块上方安装气缸座,在气缸座上安装上下移动气缸,上下移动气缸的活塞杆位于限位块的正上方。

[0005] 进一步的,所述移动块设置在导滑座上。

[0006] 本实用新型针对现有技术中普通工装的使用现状,对工件接缝处精密确定了 X、Y、Z 三个方向的位置,实现了产品装配精度的要求。本实用新型兼具经济性和时效性,从长期生产上能极大降低生产成本,提高产品经济效益。

附图说明

[0007] 图 1 为现有的不锈钢精密产品的结构示意图。

[0008] 图 2 为本实用新型所述焊接工装的主视图。

[0009] 图 3 为图 2 的侧视图。

[0010] 图 4 为图 2 的俯视图。

具体实施方式

[0011] 下面结合具体附图对本实用新型作进一步说明。

[0012] 如图 2~图 4 所示:所述精密不锈钢产品的焊接工装包括底板 1、固定块 2、移动块 3、第一气缸 4、导滑座 5、第二气缸 6、限位块 7、气缸座 8 等。

[0013] 如图 2~图 4 所示,本实用新型包括底板 1,在底板 1 上安装固定块 2 和移动块 3,固定块 2 和移动块 3 之间用于放置工件,工件上方为焊枪;所述移动块 3 与第一气缸 4 的活塞杆连接,第一气缸 4 的活塞杆伸出和缩回时,带动移动块 3 运动,移动块 3 和固定块 2 压

紧工件用于确定 X 方向的位置 ;所述移动块 3 设置在导滑座 5 上,导滑座 5 起到导向作用。

[0014] 在所述底板 1 安装上与第一气缸 4 垂直设置的第二气缸 6,第二气缸 6 的活塞杆与限位块 7 通过销轴活动连接 ;所述第二气缸 6 工作时,活塞杆推动限位块 7 紧靠在工件上,以确定 Y 方向的位置。

[0015] 在所述限位块 7 上方安装气缸座 8,在气缸座 8 上安装上下移动气缸,上下移动气缸的活塞杆位于限位块 7 的正上方 ;当上下移动气缸工作时,上下移动气缸的活塞杆压住限位块 7,限位块 7 压紧工件,确定 Z 方向的位置。

[0016] 本实用新型针对现有技术中普通工装的使用现状,对工件接缝处精密确定了 X、Y、Z 三个方向的位置,实现了产品装配精度的要求。本实用新型兼具经济性和时效性,从长期生产上能极大降低生产成本,提高产品经济效益。

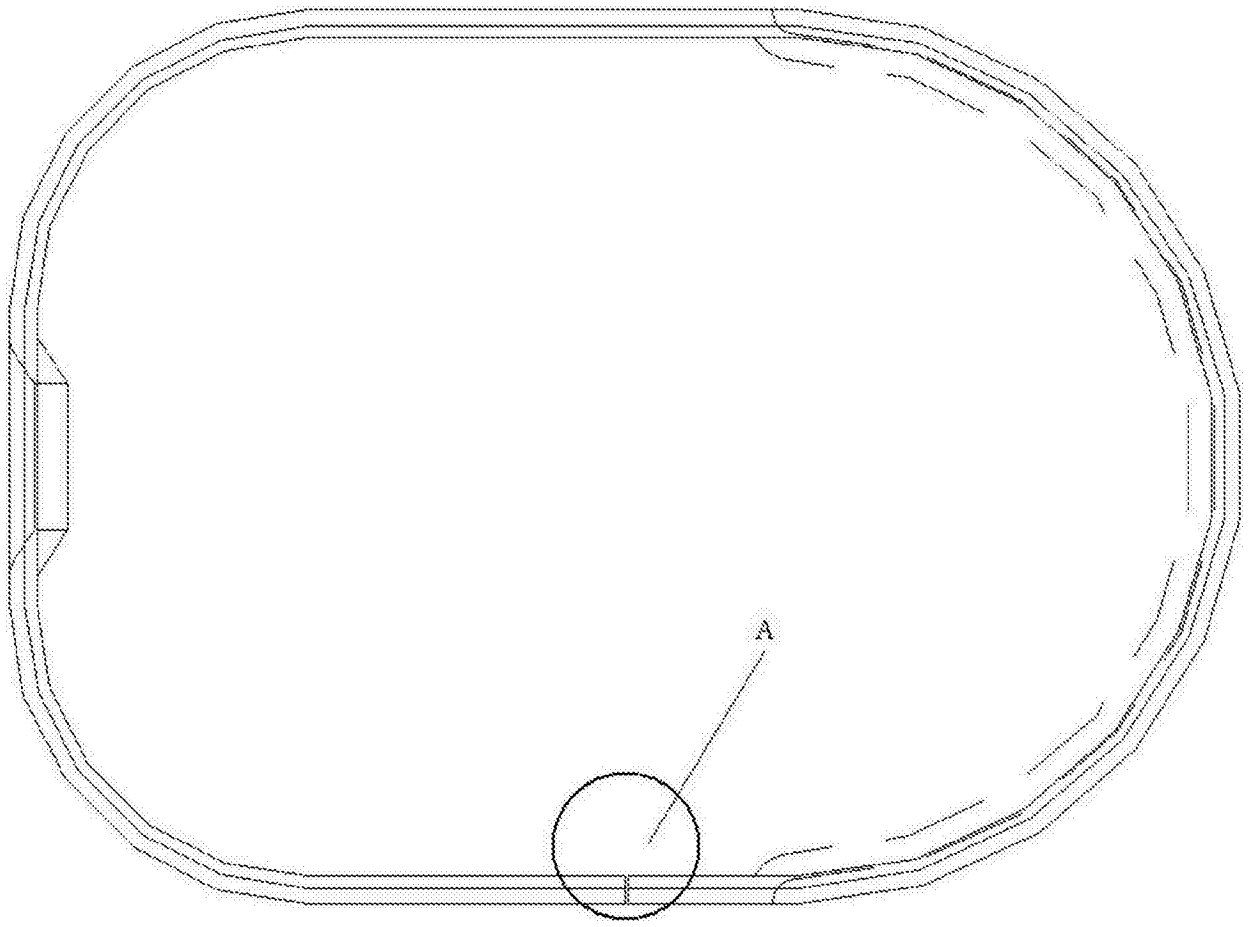


图 1

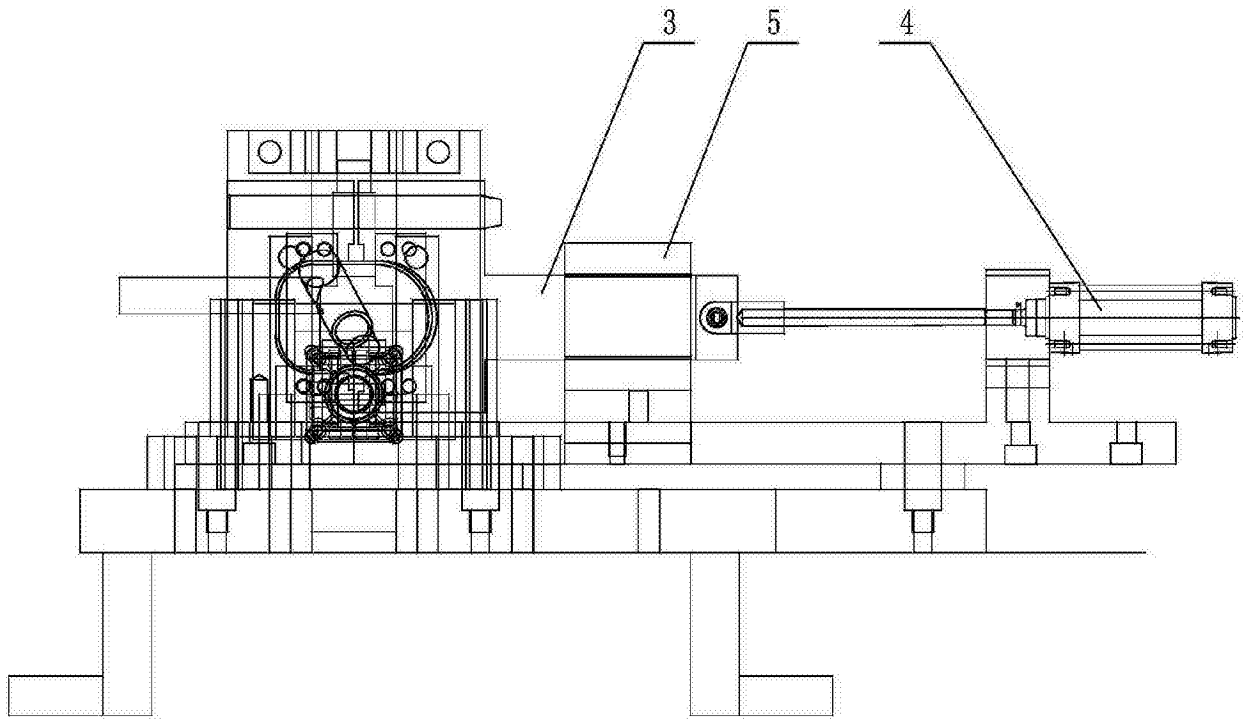


图 2

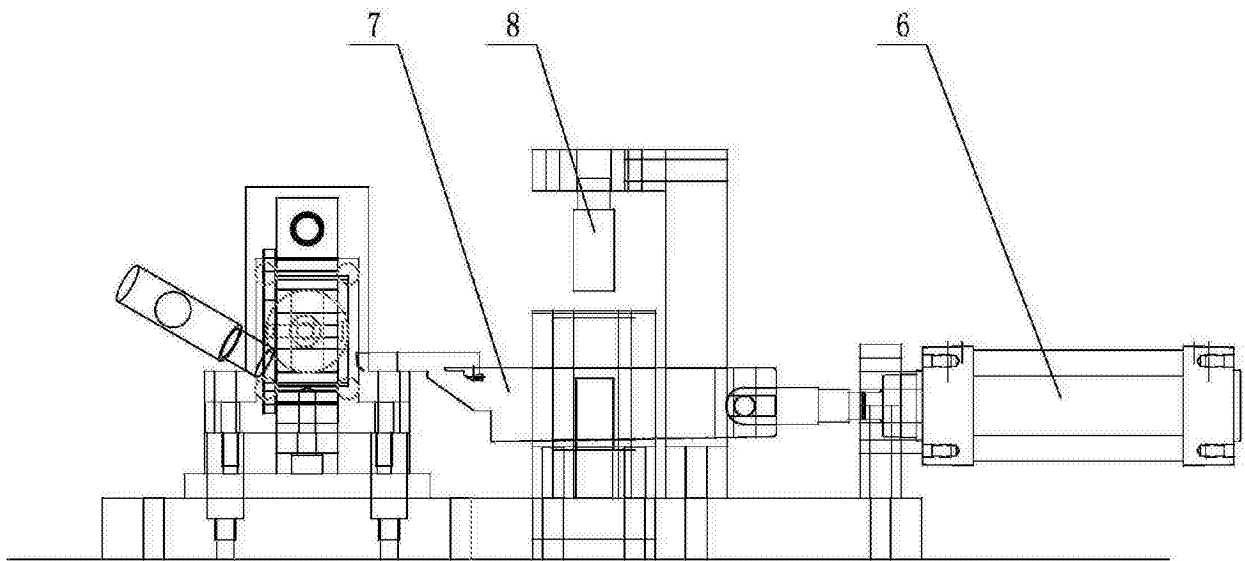


图 3

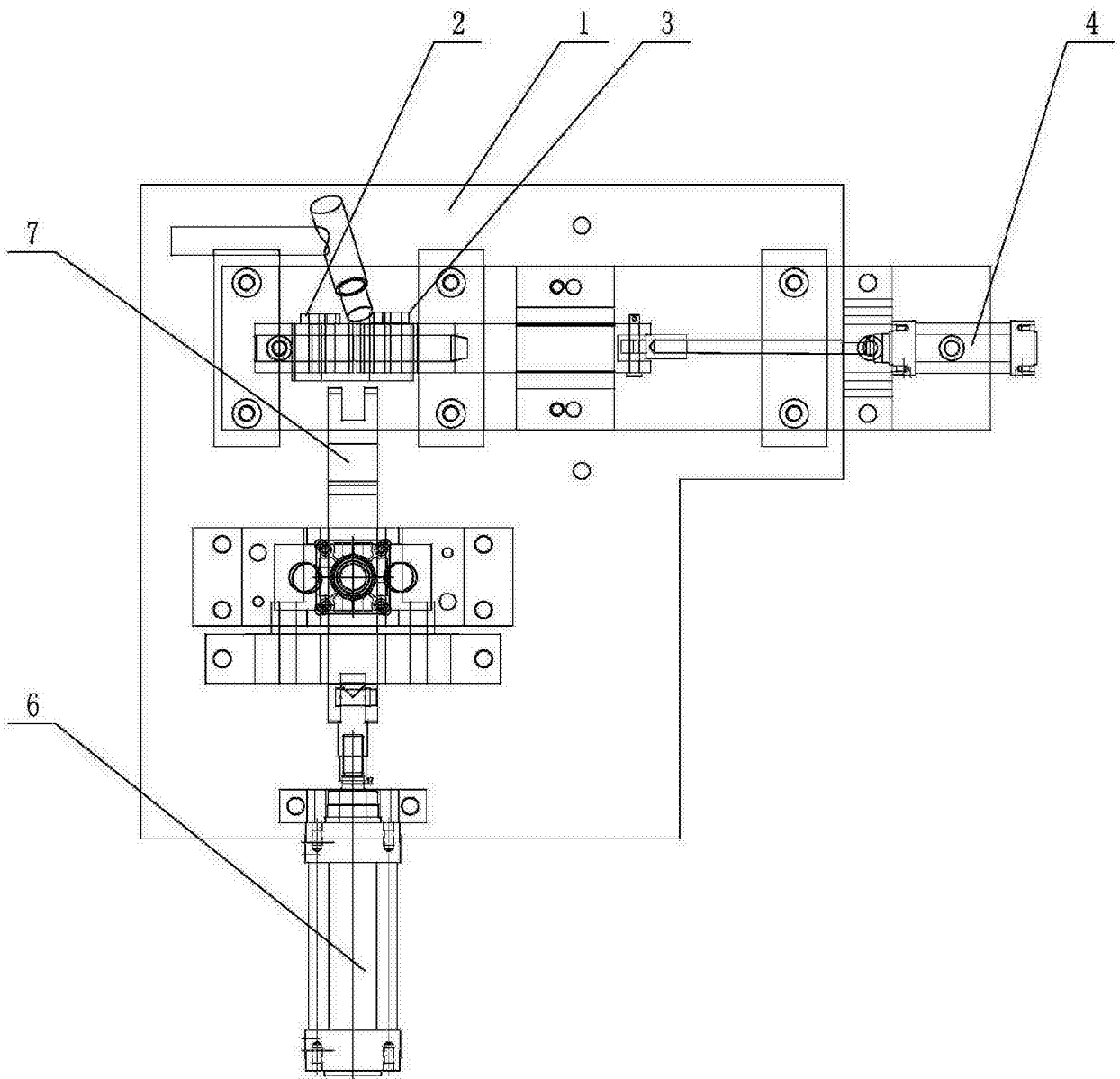


图 4