



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204053359 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 31

(21) 申请号 201420634625. 9

(22) 申请日 2014. 10. 30

(73) 专利权人 康力电梯股份有限公司

地址 215213 江苏省苏州市吴江区汾湖高新技术产业开发区康力大道 888 号

(72) 发明人 连国华 王圣慧 陆成龙

(74) 专利代理机构 常州市维益专利事务所  
32211

代理人 赵枫

(51) Int. Cl.

B23K 37/04 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

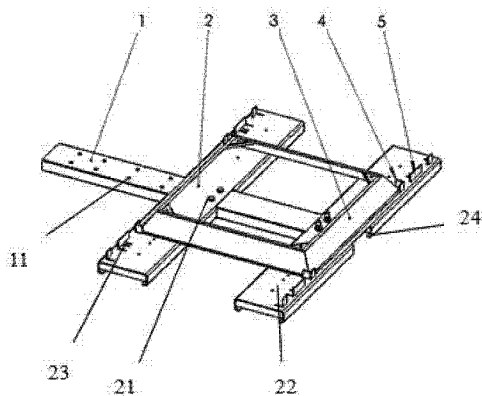
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

吊顶上框架焊接工装

(57) 摘要

本实用新型涉及一种吊顶上框架焊接工装, 由连接座、底座、插板、固定挡板和活动挡板组成, 连接座有调节孔, 底座上有底座固定销孔, 连接座与底座通过销孔配合连接成“土”字形或者“工”字形。采用这种机构后能迅速、准确的对上吊顶框架进行定位, 可以满足不同规格的产品定位焊接, 通过该焊接工装上的定位挡块, 实现上框架的快速组对焊接, 通过工装上的调节孔, 实现各长宽规格的快速切换。



1. 一种吊顶上框架焊接工装,其特征在于:焊接工装由连接座(1)、底座(2)、插板(4)、固定挡板(5)和活动挡板(6)组成,所述连接座(1)上设置有调节孔(11),所述底座(2)由底座固定销孔(21)、底板定位销孔(22)、插板槽(23)和连接槽(24)组成,所述连接座(1)穿过连接槽(24),连接槽(1)与底座(2)通过调节孔(11)和底座固定销孔(21)使用销钉固定连接成“土”字形或者“工”字形,所述固定挡板(5)与底座(2)固定连接,所述插板(4)安装在插板槽(23)内;在焊接轿顶安装板时,所述活动挡板(6)水平放置在插板(4)和固定挡板(5)的内侧。

2. 按照权利要求1所述吊顶上框架焊接工装,其特征在于:所述调节孔(11)在连接座(1)上至少分布两组,所述固定挡板(5)在底座(2)两侧对称分布至少两对,所述插板槽(24)配合固定挡板(5)位置设置。

3. 按照权利要求1所述吊顶上框架焊接工装,其特征在于:所述底板定位销孔(22)在底板(2)两侧对称分布至少两对。

## 吊顶上框架焊接工装

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及一种吊顶上框架的焊接工装，属于电梯技术领域。

[0003] 背景技术：

[0004] 电梯轿厢顶部有些上框架为锥形结构，且包含多种长宽规格，不同的规格焊接的时候每次都需要不同的定位，车间生产时操作难度很大，生产一种规格，需要临时在平台上点焊定位块，然后进行生产，生产效率低下及时性不高，焊接一致性无法保证，每一种规格的定位台焊接后不仅占用车间地方而且更是耗费材料人力，在平台上焊接定位块时容易定位不准确，导致上框架的焊接出现位置偏移问题。

[0005] 发明内容：

[0006] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种多种规格的上框架焊接工装，可以调节工装进行定位并焊接，而且可以对上框架和安装底板进行准确定位焊接。

[0007] 为了解决上述技术问题，本实用新型一种吊顶上框架焊接工装由连接座、底座、插板、固定挡板和活动挡板组成，所述连接座上设置有调节孔，所述底座由底座固定销孔、底板定位销孔、插板槽和连接槽组成，所述连接座穿过连接槽，连接槽与底座通过调节孔和底座固定销孔使用销钉固定连接成“土”字形或者“工”字形，固定挡板与底座固定连接，插板安装在插板槽内；在焊接轿顶安装板时，活动挡板水平放置在插板和固定挡板的内侧。

[0008] 作为优选，调节孔在连接座上至少分布两组，固定挡板在底座两侧对称分布至少两对，插板槽配合固定挡板位置设置。这种结构可以满足多种规格的吊顶上框架焊接。

[0009] 作为优选，底板定位销孔在底板两侧对称分布至少两对。此上吊顶框架焊接工装上带有活动挡板，将吊顶上框架焊接完成后反过来，将活动挡板放置在固定挡板和插板的内侧位置对吊顶上框架进行定位。底座上带有底板定位销孔，当吊顶上框架以活动挡板定位后，然后以底板定位销孔插入定位销将吊顶上框架与轿顶安装底板进行定位固定，将二者焊接在一起。

[0010] 采用这种机构后能迅速、准确的对上吊顶框架进行定位，可以满足不同规格的产品定位焊接。通过该焊接工装上的定位挡块，实现上框架的快速组对焊接；通过工装上的调节孔，实现各长宽规格的快速切换。该工装采用组装结构，调节灵活、快捷。各调节部件上设计多种调节尺寸，可同时满足 25 种产品规格的焊接。

[0011] 附图说明：

[0012] 下面结合附图对本实用新型进一步说明。

[0013] 图 1 是本实用新型焊接吊顶上框架主视图。

[0014] 图 2 是本实用新型焊接轿顶安装板主视图。

[0015] 具体实施方式：

[0016] 下面结合附图及具体实施方式对本实用新型进行详细描述：

[0017] 根据图 1、图 2 所示的一种吊顶上框架焊接工装，焊接工装由连接座 1、底座 2、插板 4、固定挡板 5 和活动挡板 6 组成，所述连接座 1 上设置有调节孔 11，所述底座 2 由底座固定销孔 21、底板定位销孔 22、插板槽 23 和连接槽 24 组成，连接座 1 穿过连接槽 24，连接槽

1 与底座 2 通过调节孔 11 和底座固定销孔 21 使用销钉固定连接成“土”字形或者“工”字形,固定挡板 5 与底座 2 固定连接,所述插板 4 安装在插板槽 23 内;在焊接轿顶安装板时,活动挡板 6 水平放置在插板 4 和固定挡板 5 的内侧。

[0018] 根据图 1 所示调节孔 11 在连接座 1 上至少分布两组,固定挡板 5 在底座 2 两侧对称分布至少两对,插板槽 24 配合固定挡板 5 位置设置。

[0019] 根据图 1 所示的底板定位销孔 22 在底板 2 两侧对称分布至少两对。

[0020] 使用时,一个底座 2 与连接座 1 通过紧固螺栓进行连接紧固,根据实际生产吊顶规格,将另一底座 2 与连接座 1 通过定位孔进行连接,并用螺栓紧固,确定吊顶一侧尺寸。将插板 4 插入底座中特定的插板孔 23 中,确定吊顶另一侧尺寸。完成吊顶上框架 3 拼装焊接后,将活动挡板 6 在工装上对角放置,同时将吊顶上框架 3 反置,以活动挡板 6 定位,然后根据底座上的底板定位销孔 22 和销实现吊顶与轿顶安装板的准确定位焊接。

[0021] 需要强调的是:以上仅是本实用新型的较佳实施例而已,并非对本实用新型作任何形式上的限制,凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰,均仍属于本实用新型技术方案的范围内。

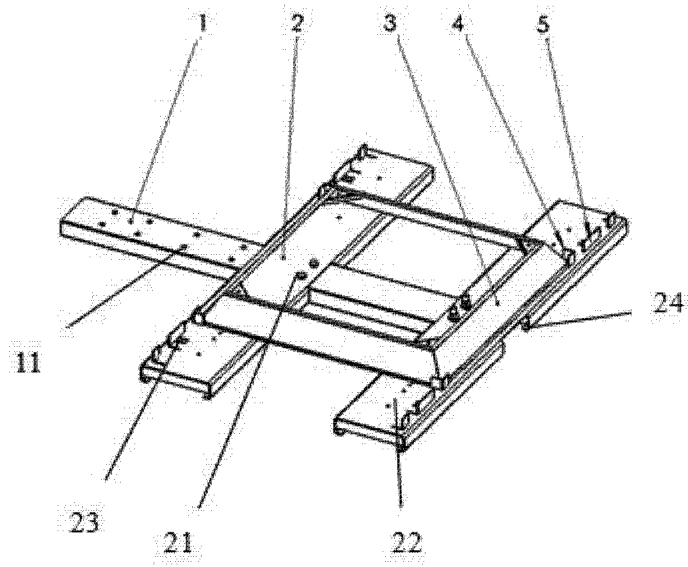


图 1

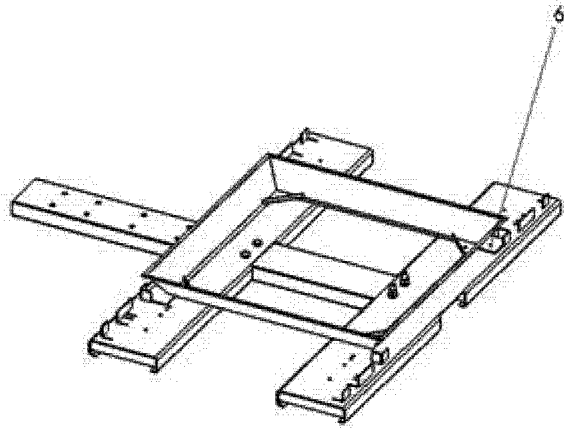


图 2