



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205464895 U

(45)授权公告日 2016.08.17

(21)申请号 201620158275.2

(22)申请日 2016.03.02

(73)专利权人 芜湖市建鑫汽车零部件有限责任公司

地址 241300 安徽省芜湖市南陵县许镇工业园区

(72)发明人 胡世宾 李阿龙 王志钢 徐曦辉

(51)Int.Cl.

B23K 37/00(2006.01)

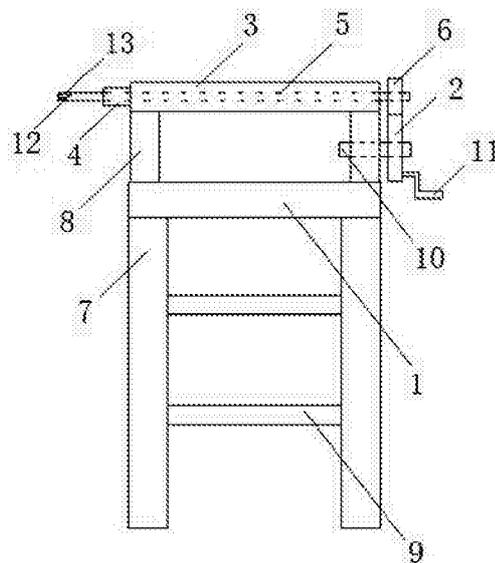
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

用于汽车零部件去焊渣的工装

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于汽车零部件去焊渣的工装,包括底板、齿轮一、轴承、稳定块、旋转轴和齿轮二,其特征在于:所述的底板设置在支架上,并在底板上设置有定位块,所述的齿轮一通过定位杆设置在定位块上,并在齿轮一上设置有手柄,所述的轴承设置在定位块上,并在轴承的一端设置有稳定块,所述的旋转轴穿过轴承、稳定块,并在旋转轴的同端设置有去渣槽、螺纹。本实用新型将齿轮一与齿轮二连接,在齿轮一上设置有手柄,通过手柄转动齿轮一,带动齿轮二转动,进而带动旋转轴转动,使带有螺纹的旋转轴进入汽车零部件上的螺母内,从而清除掉螺母内的焊接残渣,并将残渣经去渣槽排出,提高了汽车零部件去焊渣的工作效率及去渣质量。



1.一种用于汽车零部件的去焊渣工装,包括底板、齿轮一、轴承、稳定块、旋转轴和齿轮二,其特征在于:所述的底板设置在支架上,并在底板上设置有定位块,所述的齿轮一通过定位杆设置在定位块上,并在齿轮一上设置有手柄,所述的轴承设置在定位块上,并在轴承的一端设置有稳定块,所述的旋转轴穿过轴承、稳定块,并在旋转轴的同一端设置有去渣槽、螺纹,所述的齿轮二设置在旋转轴上,并将齿轮二与齿轮一连接。

2.根据权利要求1所述的用于汽车零部件的去焊渣工装,其特征在于:所述的支架与支架之间设置有加强杆。

3.根据权利要求1所述的用于汽车零部件的去焊渣工装,其特征在于:所述的旋转轴设置为可更换的结构。

4.根据权利要求1所述的用于汽车零部件的去焊渣工装,其特征在于:所述的去渣槽,其数量设置为2-4个。

用于汽车零部件去焊渣的工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及去焊渣工装,具体是一种用于汽车零部件的去焊渣工装。

背景技术

[0002] 目前,在汽车的零部件生产过程中,通常会将定位螺母焊接在汽车的零部件上,这样既方便汽车零部件的安装,也能够提高汽车零部件安装后的精准度及牢固度,然而在汽车零部件与定位螺母的焊接过程中,定位螺母内经常会残留焊渣,导致加工后的汽车零部件质量性能不高,传统的去除焊接残渣的方式是人工去除,不仅劳动强度大、工作效率低,而且去除残值的质量也不高,如申请号为201520393005.5的专利公布了焊渣自动清除装置,其采用在焊接过程中对焊接部位进行吹气,将焊渣吹掉,但其存在着去焊渣的效果不佳,而且适用范围较小的不足。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是针对现有汽车零部件的去焊渣装置存在的去焊渣的效果不佳、适用范围较小等问题,提供一种实用性强、结构强度大、操作方便、工作效率高、去焊渣效果好、适用范围广、制造成本低的用于汽车零部件的去焊渣工装。

[0004] 本实用新型解决的技术问题所采取的技术方案为:

[0005] 一种用于汽车零部件的去焊渣工装,包括底板、齿轮一、轴承、稳定块、旋转轴和齿轮二,其特征在于:所述的底板设置在支架上,并在底板上设置有定位块,所述的支架与支架之间设置有加强杆,通过加强杆提高了支架与支架之间的牢固强度,进而提高了去焊渣工装的劳动强度,所述的齿轮一通过定位杆设置在定位块上,并在齿轮一上设置有手柄,所述的轴承设置在定位块上,并在轴承的一端设置有稳定块,通过稳定块提高了旋转轴在转动过程中的稳定性,所述的旋转轴穿过轴承、稳定块,并在旋转轴的同一段设置有去渣槽、螺纹,所述的齿轮二设置在旋转轴上,并将齿轮二与齿轮一连接,通过手柄转动齿轮一,带动齿轮二转动,进而带动旋转轴转动,使带有螺纹的旋转轴进入汽车零部件上的螺母内,从而清除掉螺母内的焊接残渣,并将残渣经去渣槽排出,提高了汽车零部件去焊渣的工作效率及去渣质量,将旋转轴设置为可更换的结构,能够根据不同的螺母更换具有相对应螺纹的旋转轴,扩大了去焊渣工装的适用范围,降低了制作多个工装的成本。

[0006] 所述的支架与支架之间设置有加强杆。

[0007] 所述的旋转轴设置为可更换的结构。

[0008] 所述的去渣槽,其数量设置为2-4个。

[0009] 有益效果:本实用新型将齿轮一与齿轮二连接,在齿轮一上设置有手柄,通过手柄转动齿轮一,带动齿轮二转动,进而带动旋转轴转动,使带有螺纹的旋转轴进入汽车零部件上的螺母内,从而清除掉螺母内的焊接残渣,并将残渣经去渣槽排出,提高了汽车零部件去焊渣的工作效率及去渣质量,将旋转轴设置为可更换的结构,能够根据不同的螺母更换具有相对应螺纹的旋转轴,扩大了去焊渣工装的适用范围,降低了制作多个工装的成本。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0011] 图2是本实用新型的部分结构示意图,示意旋转轴与去渣槽、螺纹的连接结构。

[0012] 图3是本实用新型图2的左视图。

[0013] 图中:1.底板、2.齿轮一、3.轴承、4.稳定块、5.旋转轴、6.齿轮二、7.支架、8.定位块、9.加强杆、10.定位杆、11.手柄、12.去渣槽、13.螺纹。

具体实施方式

[0014] 以下将结合附图对本实用新型进行较为详细的说明。

[0015] 如附图1-3所示,一种用于汽车零部件的去焊渣工装,包括底板1、齿轮一2、轴承3、稳定块4、旋转轴5和齿轮二6,其特征在于:所述的底板1设置在支架7上,并在底板1上设置有定位块8,所述的支架7与支架7之间设置有加强杆9,通过加强杆9提高了支架7与支架7之间的牢固强度,进而提高了去焊渣工装的劳动强度,所述的齿轮一2通过定位杆10设置在定位块8上,并在齿轮一2上设置有手柄11,所述的轴承3设置在定位块8上,并在轴承3的一端设置有稳定块4,通过稳定块4提高了旋转轴5在转动过程中的稳定性,所述的旋转轴5穿过轴承3、稳定块4,并在旋转轴5的同一端设置有去渣槽12、螺纹13,所述的旋转轴5设置为可更换的结构,所述的去渣槽12,其数量设置为3个,所述的齿轮二6设置在旋转轴5上,并将齿轮二6与齿轮一2连接,通过手柄11转动齿轮一2,带动齿轮二6转动,进而带动旋转轴5转动,使带有螺纹13的旋转轴5进入汽车零部件上的螺母内,从而清除掉螺母内的焊接残渣,并将残渣经去渣槽12排出,提高了汽车零部件去焊渣的工作效率及去渣质量,将旋转轴5设置为可更换的结构,能够根据不同的螺母更换具有相对应螺纹的旋转轴5,扩大了去焊渣工装的适用范围,降低了制作多个工装的成本。

[0016] 本实用新型未涉及部分均与现有技术相同或可采用现有技术加以实现。

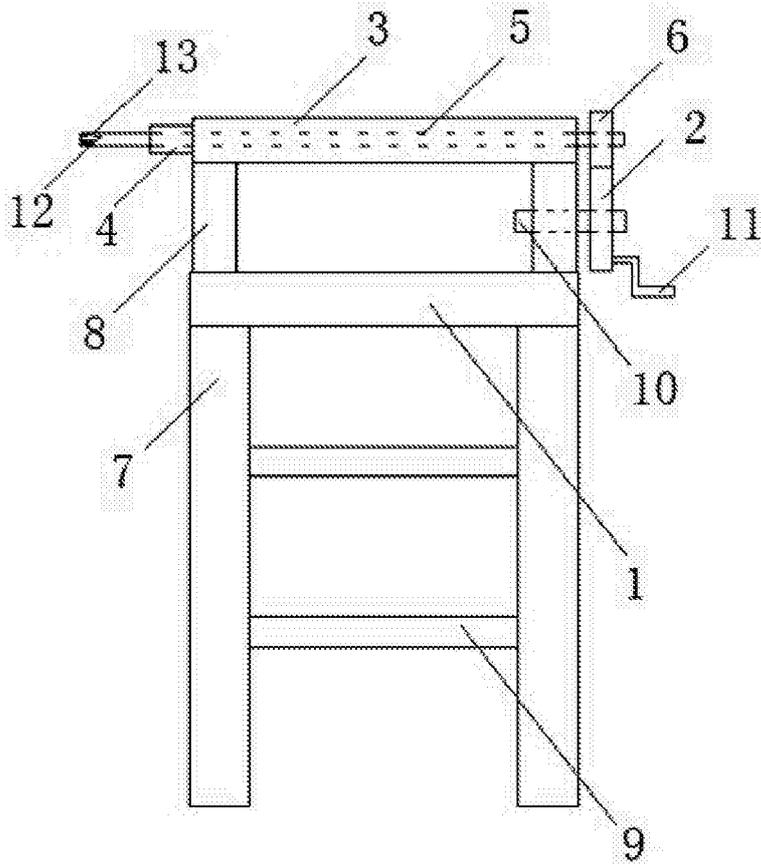


图1

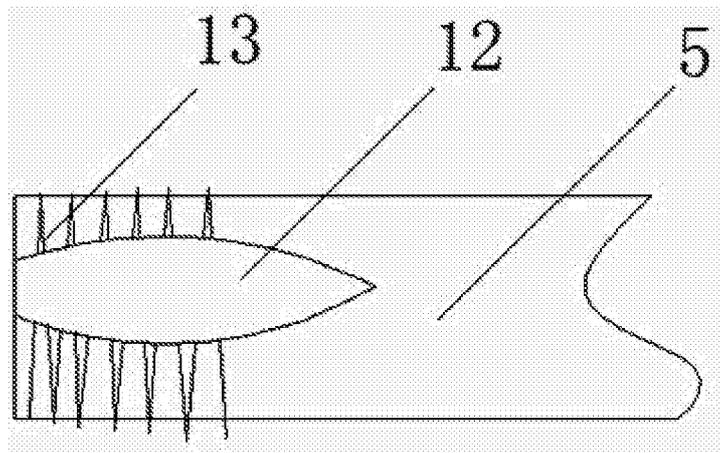


图2

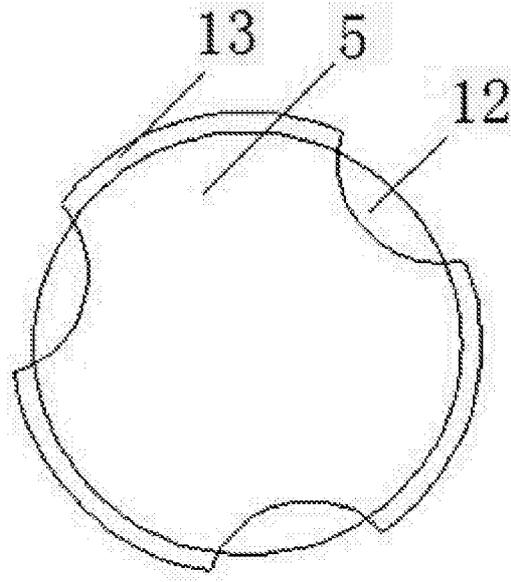


图3