



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103331550 B

(45) 授权公告日 2014. 10. 15

(21) 申请号 201310285927. X

(22) 申请日 2013. 07. 09

(73) 专利权人 南通金亿达门业有限公司

地址 226600 江苏省南通市海安县工业园区  
花园大道 28 号

(72) 发明人 傅长兵

(74) 专利代理机构 扬州市锦江专利事务所

32106

代理人 杨秀达

(51) Int. Cl.

B23K 37/04 (2006. 01)

审查员 郝桂亮

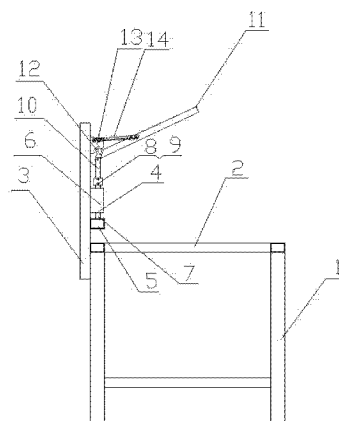
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

门面成型夹具

(57) 摘要

门面成型夹具,属于机械领域,特别涉及一种用于房门加工的成型夹具。包括底部支架,所述底部支架上端设置一与门体对应的平台,在平台的一侧固定连接两根竖向的支撑杆,在两根支撑杆上设置门面压紧装置,本夹具可以保证焊接好的门平整,成型效果好。



1. 门面成型夹具,其特征在于包括底部支架,所述底部支架上端设置一与门体对应的平台,在所述平台的一侧固定连接两根竖向的支撑杆,在所述两根支撑杆上设置门面压紧装置,所述门面压紧装置包括方形压管,所述方形压管设置在所述平台的上方,在所述两根支撑杆上分别固定连接一根套管,所述两根套管分别朝向平台一侧,在所述各套管内分别穿置一根连杆,所述两根连杆的下端分别固定在所述方形压管的上端,在所述两根连杆的上端分别通过连接板、销轴连接一根过渡连杆,所述两根过渡连杆的上方设置一根“U”形压杆,所述“U”形压杆的两端与所述两根过渡连杆之间分别设置一角形连接板,所述各角形连接板的一端通过销轴与各过渡连杆的上端连接,所述各角形连接板的中部分别通过销轴与所述“U”形压杆的两端连接,在所述两根支撑杆上朝向平台的一侧分别设置一固定板,所述各角形连接板的上端分别通过销轴与所述各固定板连接,在所述“U”形压杆与两个固定板之间分别设置一根弹簧,所述各弹簧的两端分别连接在所述固定板、“U”形压杆上。

## 门面成型夹具

### 技术领域

[0001] 本发明属于机械领域,特别涉及一种用于房门加工的成型夹具。

[0002] 背景技术

[0003] 目前,在房门制造过程中,需要将门面、门边框焊接成完整的门,在焊接时,需要按压住门面,使得门面与门边框贴合后再焊接,现在一般是工人一边按压,一边焊接,这样焊接的平整度得不到保证,易出现变形,门的成型效果不好。

### 发明内容

[0004] 本发明提供一种门面成型夹具,目的在于克服现有的人工按压焊接门面,平整度得不到保证、门的成型效果不好的缺陷。

[0005] 本发明包括底部支架,所述底部支架上端设置一与门体对应的平台,在所述平台的一侧固定连接两根竖向的支撑杆,在所述两根支撑杆上设置门面压紧装置,所述门面压紧装置包括方形压管,所述方形压管设置在所述平台的上方,在所述两根支撑杆上分别固定连接一根套管,所述两根套管分别朝向平台一侧,在所述各套管内分别穿置一根连杆,所述两根连杆的下端分别固定在所述方形压管的上端,在所述两根连杆的上端分别通过连接板、销轴连接一根过渡连杆,所述两根过渡连杆的上方设置一根“U”形压杆,所述“U”形压杆的两端与所述两根过渡连杆之间分别设置一角形连接板,所述各角形连接板的一端通过销轴与各过渡连杆的上端连接,所述各角形连接板的中部分别通过销轴与所述“U”形压杆的两端连接,在所述两根支撑杆上朝向平台的一侧分别设置一固定板,所述各角形连接板的上端分别通过销轴与所述各固定板连接,在所述“U”形压杆与两个固定板之间分别设置一根弹簧,所述各弹簧的两端分别连接在所述固定板、“U”形压杆上。

[0006] 本发明使用时,将未焊接的门面和门边框放到平台上,将需要焊接的一边放在平台与方形压管之间,压下压杆将门面与门边框加载方形压管与平台之间,这样门的边缘被夹紧,紧密贴合,然后再焊接,这样焊接好的门平整,成型效果好。

### 附图说明

[0007] 图1为本发明的一种结构示意图;

[0008] 图2为图1的俯视图。

### 具体实施方式

[0009] 如图1所示,本门面成型夹具包括底部支架1,底部支架1上端设置一与门体对应的平台2,在平台2的一侧固定连接两根竖向的支撑杆3,在两根支撑杆3上设置门面压紧装置4,门面压紧装置4包括方形压管5,方形压管5设置在平台2的上方,在两根支撑杆3上分别固定连接一根套管6,两根套管6分别朝向平台2一侧,在各套管6内分别穿置一根连杆7,两根连杆7的下端分别固定在方形压管5的上端,在两根连杆7的上端分别通过连接板8、销轴9连接一根过渡连杆10,两根过渡连杆10的上方设置一根“U”形压杆11,“U”

压杆 11 的两端与两根过渡连杆 10 之间分别设置一角形连接板 12, 各角形连接板 12 的一端通过销轴与各过渡连杆 10 的上端连接, 各角形连接板 12 的中部分别通过销轴与“U”形压杆 11 的两端连接, 在两根支撑杆 3 上朝向平台的一侧分别设置一固定板 13, 各角形连接板 12 的上端分别通过销轴与所述各固定板 13 连接, 在“U”形压杆 11 与两个固定板 13 之间分别设置一根弹簧 14, 各弹簧 14 的两端分别连接在固定板 13、“U”形压杆 11 上。

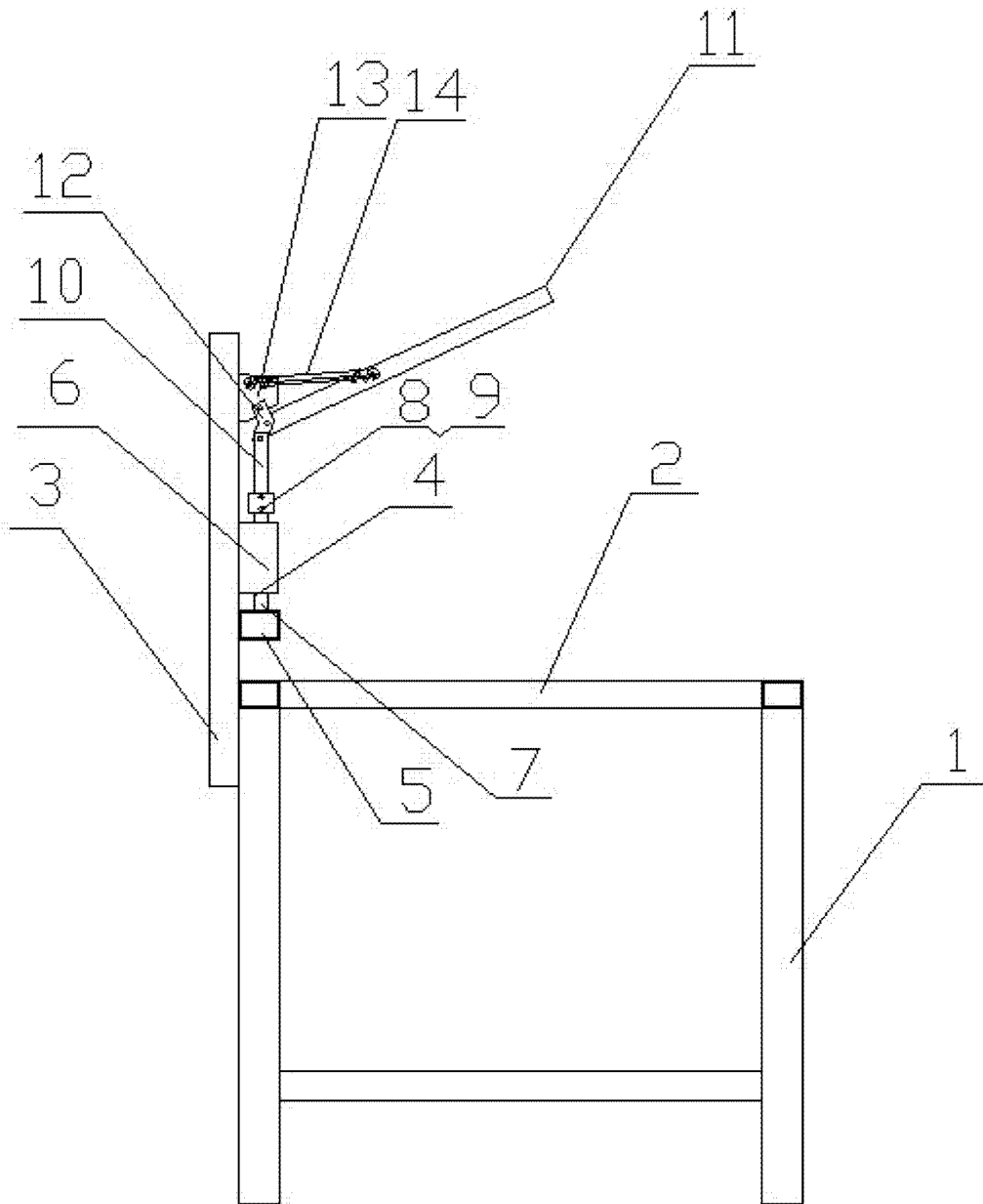


图 1

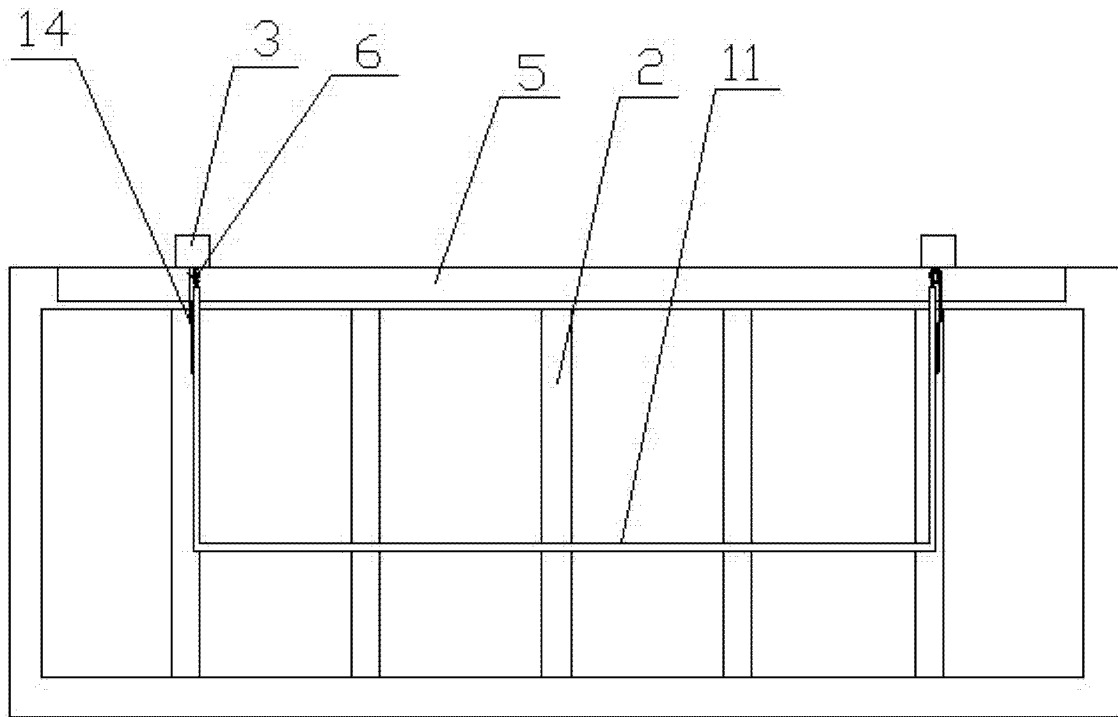


图 2