



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202377735 U

(45) 授权公告日 2012. 08. 15

(21) 申请号 201120468095. 1

(22) 申请日 2011. 11. 23

(73) 专利权人 芜湖瑞创叉车有限公司

地址 241002 安徽省芜湖市高新技术开发区
杨河路 8 号

(72) 发明人 范振兴 傅书广 刘邦恒

(74) 专利代理机构 南京正联知识产权代理有限
公司 32243

代理人 沈志海

(51) Int. Cl.

B23K 37/047(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

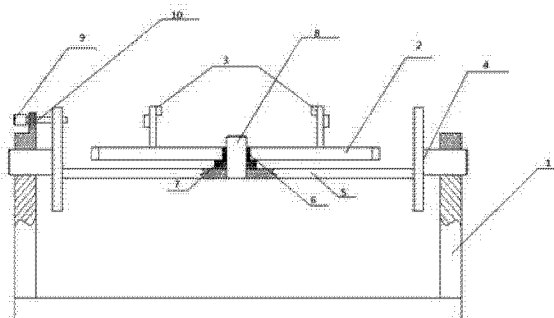
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种双向旋转式叉车货叉架焊接夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种双向旋转式叉车货叉架焊接夹具,包括包括支撑架、焊接夹具本体、转轮、支撑板、横杆、垫块和滚轴,所述支撑架的两侧分别活动固定转轮,支撑板的左右两侧分别焊接在所述转轮上,所述焊接夹具本体的底部中间位置固定设有横杆,滚轴的一端和支撑板固定,另一端依次穿过所述横杆、垫块,将所述焊接夹具本体活动固定在所述支撑架上。这样可以实现焊接夹具本体上下左右均可以翻转。本实用新型的有益效果是:通过结构的改变实现叉车货叉架焊接夹具的上下,以及左右一圈的变位,来方便焊接工人焊接,提高了劳动效率,避免了体力的过度消耗。



1. 一种双向旋转式叉车货叉架焊接夹具,其特征在于:包括支撑架(1)、焊接夹具本体(2)、转轮(4)、支撑板(5)、横杆(6)、垫块(7)和滚轴(8),所述支撑架(1)的两侧分别活动固定转轮(4),支撑板(5)的左右两侧分别焊接在所述转轮(4)上,所述焊接夹具本体(2)的底部中间位置固定设有横杆(6),滚轴(8)的一端和支撑板(5)固定,另一端依次穿过所述横杆(6)、垫块(7),将所述焊接夹具本体(2)活动固定在所述支撑架(1)上。

2. 根据权利要求1所述的一种双向旋转式叉车货叉架焊接夹具,其特征在于:所述焊接夹具本体(2)上有限位结构(3)。

3. 根据权利要求1所述的一种双向旋转式叉车货叉架焊接夹具,其特征在于:还包括定位销(9)和定位板(10),转轮(4)上开设有定位孔,定位销(9)穿过固定在所述支撑架(1)上的定位板(10)和定位孔。

一种双向旋转式叉车货叉架焊接夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种双向旋转式叉车货叉架焊接夹具。

背景技术

[0002] 叉车的制作工序很多大致分为铸造成型、焊接、然后组装等步骤，在焊接工人在焊接时由于焊接一个部件上需要焊接的地方很多，但是由于叉车上的部件基本上是很重的，但焊接工人焊接好正面时还需要将反面搬过来继续焊接，这样对焊接工人的体力消耗很大，而且工作效率不高。

发明内容

[0003] 为了克服上述缺陷，本实用新型提供了一种双向旋转式叉车货叉架焊接夹具，能够上下反转也能实现左右一圈焊接，减少了工人体力的消耗，提高了劳动效率。

[0004] 本实用新型为了解决其技术问题所采用的技术方案：一种双向旋转式叉车货叉架焊接夹具，包括支撑架、焊接夹具本体、转轮、支撑板、横杆、垫块和滚轴，所述支撑架的两侧分别活动固定转轮，支撑板的左右两侧分别焊接在所述转轮上，所述焊接夹具本体的底部中间位置固定设有横杆，滚轴的一端和支撑板固定，另一端依次穿过所述横杆、垫块，将所述焊接夹具本体活动固定在所述支撑架上。这样可以实现焊接夹具本体上下左右均可以翻转。

[0005] 作为本实用新型的进一步改进在于：所述焊接夹具本体上有限位结构，可以将需要焊接的货叉架很好的固定住，方便工人进行焊接。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进在于：还包括定位销和定位板，转轮上开设有定位孔，定位销穿过固定在所述支撑架上的定位板和定位孔，能将焊接夹具本体上下翻转到一个面时能够固定住便于焊接。

[0007] 本实用新型的有益效果是：通过结构的改变实现叉车货叉架焊接夹具的上下，以及左右一圈的变位，方便焊接工人焊接，提高了劳动效率，避免了体力的过度消耗。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型结构示意图；

[0009] 图2为本实用新型的俯视图；

[0010] 图中1-支撑架、2-焊接夹具本体、3-限位结构、4-转轮、5-支撑板、6-横杆、7-垫块、8-滚轴、9-定位销、10-定位板。

具体实施方式

[0011] 为了加深对本实用新型的理解，下面将结合实施例和附图对本实用新型作进一步详述，该实施例仅用于解释本实用新型，并不构成对本实用新型保护范围的限定。

[0012] 1、图1、2所示了本实用新型的一种双向旋转式叉车货叉架焊接夹具的实施方式：

一种双向旋转式叉车货叉架焊接夹具,包括支撑架 1、焊接夹具本体 2、转轮 4、支撑板 5、横杆 6、垫块 7 和滚轴 8,所述支撑架 1 的两侧分别活动固定转轮 4,支撑板 5 的左右两侧分别焊接在所述转轮 4 上,其中所述焊接夹具本体 2 的底部中间位置固定设有横杆 6,滚轴 8 的一端和支撑板 5 固定,另一端依次穿过所述横杆 6、垫块 7,将所述焊接夹具本体 2 活动固定在所述支撑架 1 上。

[0013] 其中所述焊接夹具本体 2 上有限位结构 3。同时还包括定位销 9 和定位板 10,转轮 4 上开设有定位孔,定位销 9 穿过固定在所述支撑架 1 上的定位板 10 和定位孔。

[0014] 本实施例的一种双向旋转式叉车货叉架焊接夹具,提高了工作效率,避免了体力的大量消耗且结构简单、设计合理。

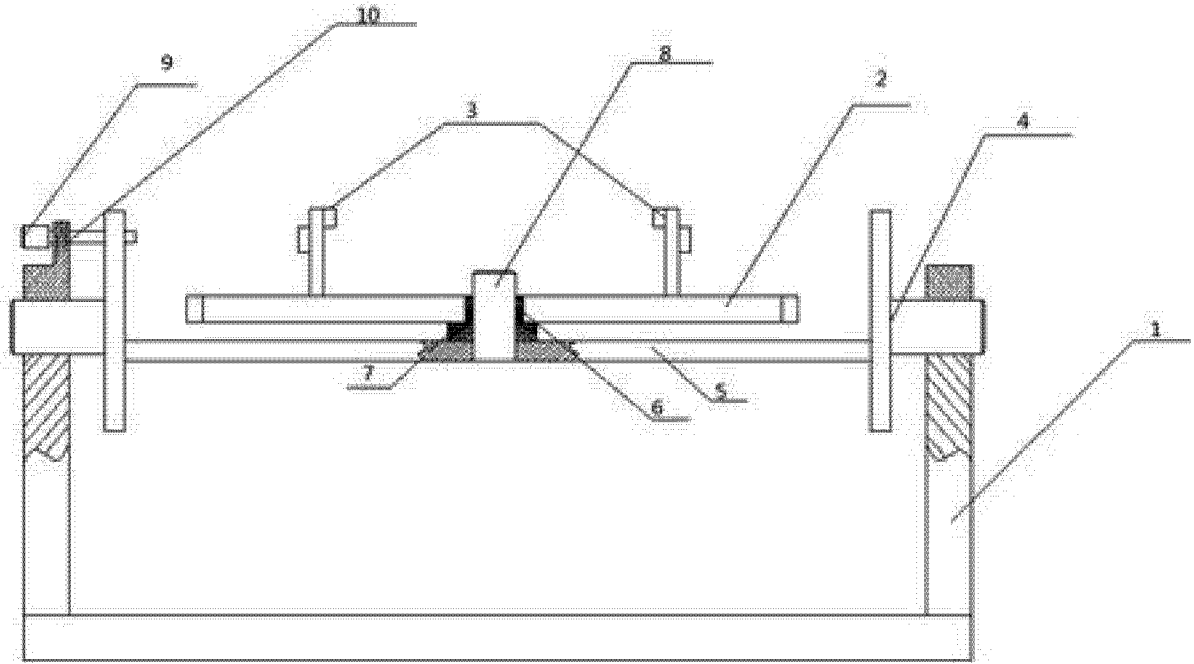


图 1

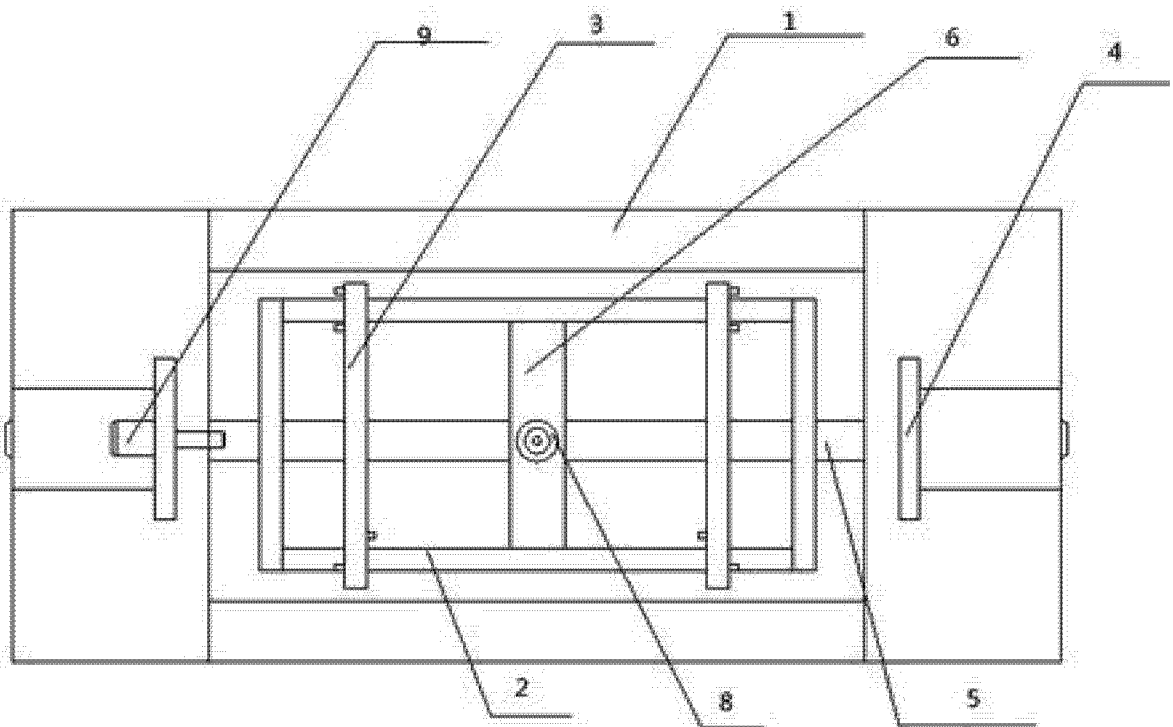


图 2