



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103659131 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 26

(21) 申请号 201310608781. 8

(22) 申请日 2013. 11. 27

(71) 申请人 湖州隰溪振华工贸有限公司

地址 313000 浙江省湖州市吴兴区隰溪镇
104 国道边

(72) 发明人 陈新华

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51) Int. Cl.

B23K 37/047(2006. 01)

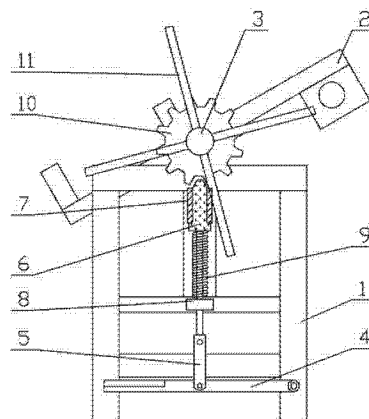
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 发明名称

摩托车部件焊接工装设备

(57) 摘要

摩托车部件焊接工装设备,包括支架,焊接工作台的二端固定有转轴,转轴安装在轴座上,轴座固定在支架上,支架上铰接有脚踏板,连杆下端铰接在脚踏板上、上端铰接在限位杆上,限位杆插套在导筒和支块中,导筒和支块固定在支架上;限位杆的顶部为锥状,限位杆上成型有凸起,弹簧插套在限位杆上,弹簧上端压在凸起,弹簧的下端压在支块上,转轴上固定有齿轮,限位杆的顶部对着齿轮,转轴上焊接固定有调节杠杆。它采用手动翻转焊接工作台,可以让工件转到任意角度进行焊接,操作方便,省力省时。



1. 摩托车部件焊接工装设备,包括支架(1),其特征在于:焊接工作台(2)的二端固定有转轴(3),转轴(3)安装在轴座上,轴座固定在支架(1)上,支架(1)上铰接有脚踏板(4),连杆(5)下端铰接在脚踏板(4)上、上端铰接在限位杆(6)上,限位杆(6)插套在导筒(7)和支块(8)中,导筒(7)和支块(8)固定在支架(1)上;

限位杆(6)的顶部为锥状,限位杆(6)上成型有凸起(61),弹簧(9)插套在限位杆(6)上,弹簧(9)上端压在凸起(61),弹簧(9)的下端压在支块(8)上,转轴(3)上固定有齿轮(10),限位杆(6)的顶部对着齿轮(10),转轴(3)上焊接固定有调节杠杆(11)。

2. 根据权利要求1所述的摩托车部件焊接工装设备,其特征在于:焊接工作台(2)上成型有若干个焊接用通孔(21)。

摩托车部件焊接工装设备

[0001] 技术领域：

本发明涉及摩托车生产技术领域，更具体地说涉及一种对摩托车上的部件进行焊接时所用的工装设备。

[0002] 背景技术：

摩托车在生产过程中，很多部件，如车架、壳体等都需要经过焊接工序，焊接工序一般是在焊接工件台上进行焊接。其不足之处是：焊接工作台不可随意翻转 to 适合焊接的角度，这给操作人员带来了不便。虽然有些工装夹具也可以进行翻转后焊接，但是，它们一般采用自动化翻转，设备成本相对较高。

[0003] 发明内容：

本发明的目的就是针对现有技术之不足，而提供一种摩托车部件焊接工装设备，它采用手动翻转焊接工作台，可以让工件转到任意角度进行焊接，操作方便，省力省时。

[0004] 本发明的技术解决措施如下：

摩托车部件焊接工装设备，包括支架，焊接工作台的二端固定有转轴，转轴安装在轴座上，轴座固定在支架上，支架上铰接有脚踏板，连杆下端铰接在脚踏板上、上端铰接在限位杆上，限位杆插套在导筒和支块中，导筒和支块固定在支架上；

限位杆的顶部为锥状，限位杆上成型有凸起，弹簧插套在限位杆上，弹簧上端压在凸起，弹簧的下端压在支块上，转轴上固定有齿轮，限位杆的顶部对着齿轮，转轴上焊接固定有调节杠杆。

[0005] 所述焊接工作台上成型有若干个焊接用通孔。

[0006] 本发明的有益效果在于：

它采用手动翻转焊接工作台，可以让工件转到任意角度进行焊接，操作方便，省力省时。

[0007] 附图说明：

图 1 为本发明的结构示意图；

图 2 为限位杆的结构示意图；

图 3 为焊接工作台的俯视图；

图 4 为焊接工作台的仰视图。

[0008] 图中：1、支架；2、焊接工作台；3、转轴；4、脚踏板；5、连杆；6、限位杆；7、导筒；8、支块；9、弹簧；10、齿轮；11、调节杠杆；21、焊接用通孔。

[0009] 具体实施方式：

实施例：见图 1 至 4 所示，摩托车部件焊接工装设备，包括支架 1，焊接工作台 2 的二端固定有转轴 3，转轴 3 安装在轴座上，轴座固定在支架 1 上，支架 1 上铰接有脚踏板 4，连杆 5 下端铰接在脚踏板 4 上、上端铰接在限位杆 6 上，限位杆 6 插套在导筒 7 和支块 8 中，导筒 7 和支块 8 固定在支架 1 上；

限位杆 6 的顶部为锥状，限位杆 6 上成型有凸起 61，弹簧 9 插套在限位杆 6 上，弹簧 9 上端压在凸起 61，弹簧 9 的下端压在支块 8 上，转轴 3 上固定有齿轮 10，限位杆 6 的顶部对

着齿轮 10, 转轴 3 上焊接固定有调节杠杆 11。

[0010] 所述焊接工作台 2 上成型有若干个焊接用通孔 21。

[0011] 工作原理: 一般情况下, 在弹簧 9 的弹力的作用下, 限位杆 6 顶在齿轮 10 的齿间, 这样齿轮 10 不能转动, 焊接工作台 2 也不能转动。当需要转动焊接工作台 2 时, 用脚踩脚踏板 4, 脚踏板 4 接动连杆 5, 同时拉动限位杆 6 压缩弹簧 9, 使限位杆 6 与齿轮 10 的齿分离开来, 然后转动调节杠杆 11, 焊接工作台 2 就可以转动到操作者需要的角度, 松开脚踏板 4, 限位杆 6 的上端便顶着了齿轮 10, 齿轮 10 不能转动, 焊接工作台 2 便调节到了需要的角度。

[0012] 所述焊接工作台 2 上成型有若干个焊接用通孔 21, 便于焊接工作人员, 从焊接用通孔 21 中伸入焊条进行焊接。

[0013] 焊接工作台 2 可以根据所需要焊接的不同部件设计, 不限于本发明公开的图纸内容。

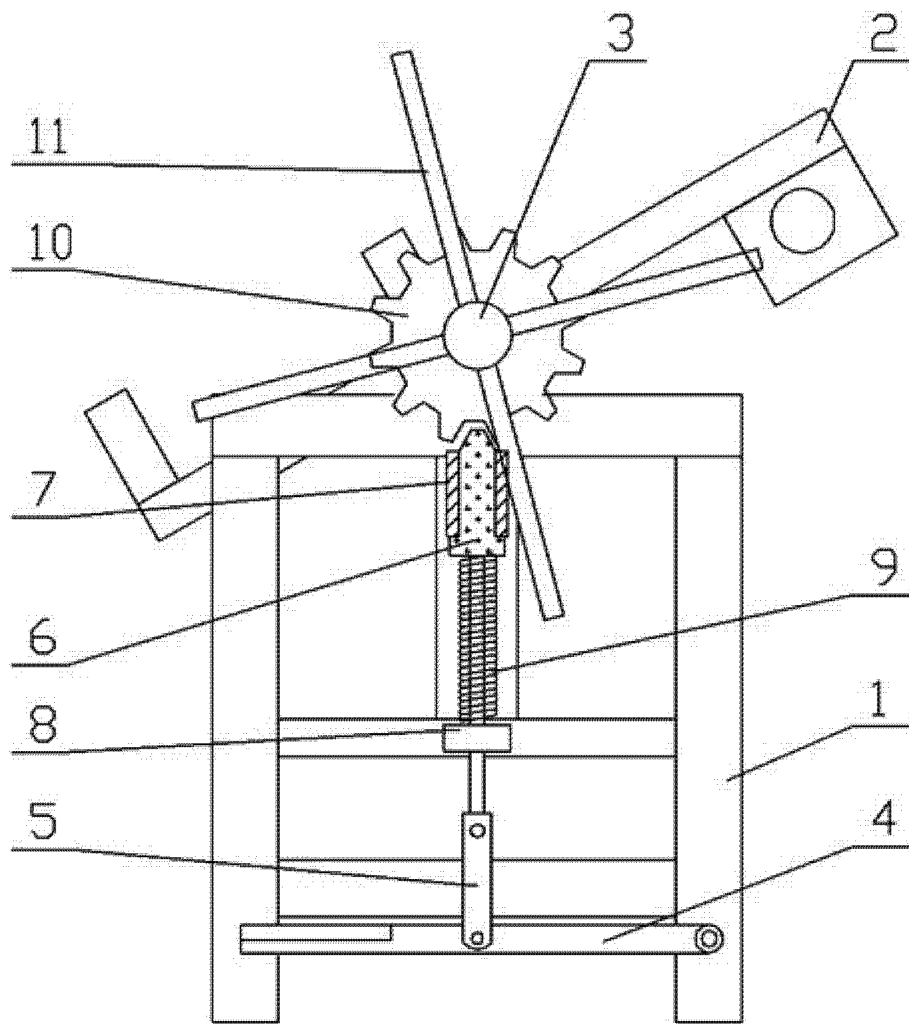


图 1

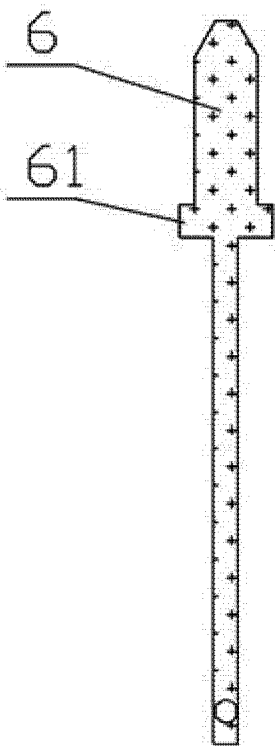


图 2

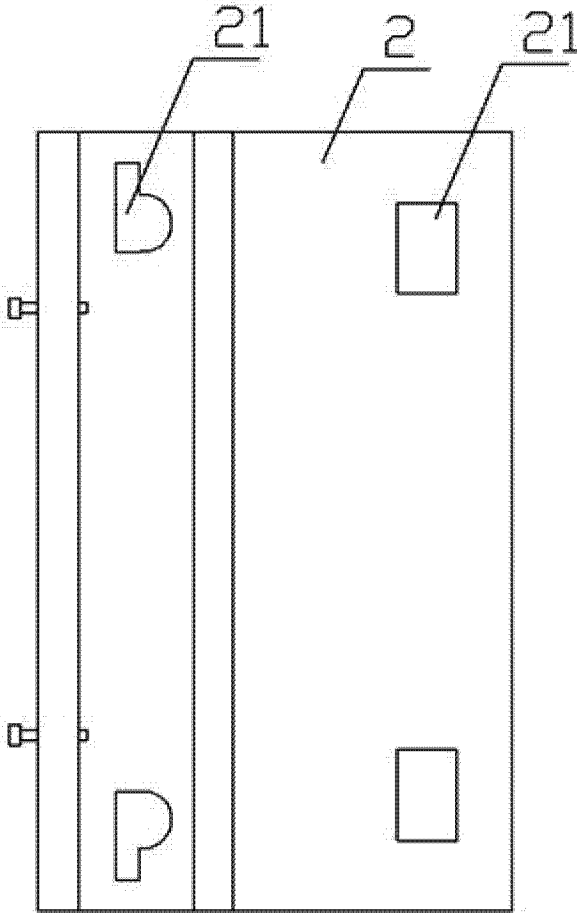


图 3

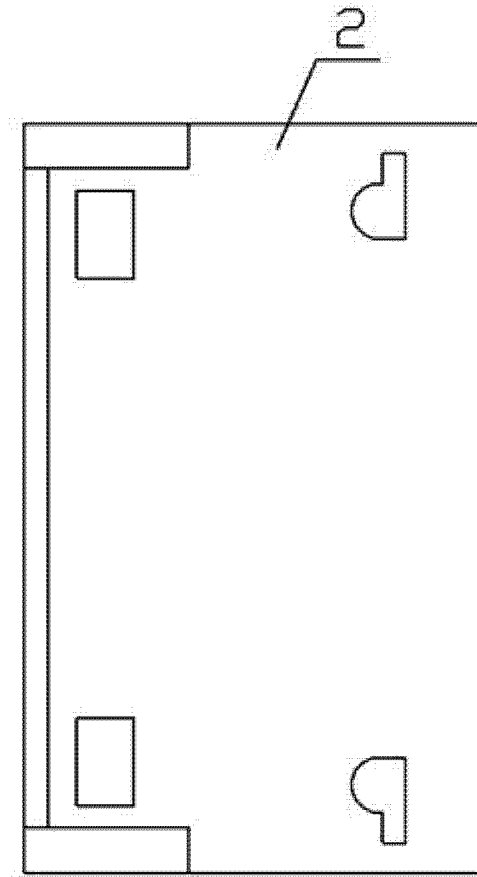


图 4