



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222448844 U

(45) 授权公告日 2025. 02. 11

(21) 申请号 202420503406.0

(22) 申请日 2024.03.15

(73) 专利权人 天津爱玛车业科技有限公司

地址 301600 天津市静海区南区爱玛路5号

(72) 发明人 段福敏 陈宝磊 刘洪强 苑琳辉

王海县 孙浩 杨德保 崔正森

(74) 专利代理机构 北京高沃律师事务所 11569

专利代理师 张德才

(51) Int. Cl.

B23K 31/02 (2006.01)

B23K 37/04 (2006.01)

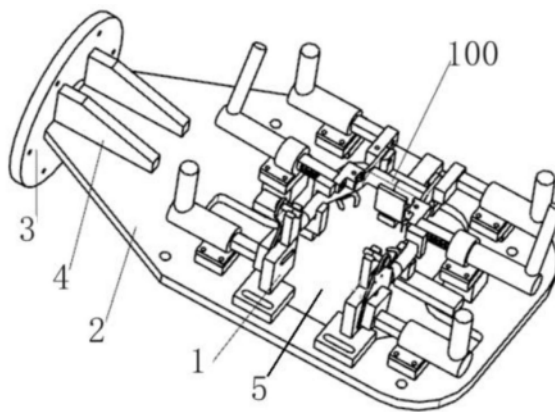
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种电动车平叉焊接固定装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种电动车平叉焊接固定装置,涉及平叉焊接技术领域,包括定位底板和连接件,所述定位底板通过所述连接件能够与变位机连接,所述定位底板上设置有定位块组件,所述定位块组件用于对电动车平叉进行定位,所述定位底板上靠近所述定位块组件的位置处还设置有镂空部,所述镂空部用于供焊接装置通过以对所述电动车平叉进行焊接。本实用新型能够实现电动车平叉的一步式焊接,减少人员及设备的投入,节省加工成本,而且能够大大减少电动车平叉在 multi-step 焊接过程中因累积公差、累积变形所造成的不良。



1. 一种电动车平叉焊接固定装置,其特征在于:包括定位底板和连接件,所述定位底板通过所述连接件能够与变位机连接,所述定位底板上设置有定位块组件,所述定位块组件用于对电动车平叉进行定位,所述定位底板上靠近所述定位块组件的位置处还设置有镂空部,所述镂空部用于供焊接装置通过以对所述电动车平叉进行焊接。

2. 根据权利要求1所述的电动车平叉焊接固定装置,其特征在于:所述连接件包括连接板,所述连接板设置于所述定位底板远离所述定位块组件的一端。

3. 根据权利要求2所述的电动车平叉焊接固定装置,其特征在于:所述连接板为圆形板。

4. 根据权利要求2或3所述的电动车平叉焊接固定装置,其特征在于:所述连接板与所述定位底板之间还设置有加强板。

5. 根据权利要求4所述的电动车平叉焊接固定装置,其特征在于:所述加强板为梯形板,且并排设置有多个。

6. 根据权利要求1所述的电动车平叉焊接固定装置,其特征在于:所述定位底板、所述定位块组件以及所述连接件为一体式结构。

一种电动车平叉焊接固定装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及平叉焊接技术领域,特别是涉及一种电动车平叉焊接固定装置。

背景技术

[0002] 电动车平叉组合焊接过程中需要工装夹具进行定位,目前工装夹具通常为固定式定位结构,受固定装置结构影响,平叉焊接过程中存在部分焊道无法焊接现象,需增加人员或增加其他固定装置进行补焊,才可完成平叉组合焊接,造成焊接成本高,焊接变形公差累积大,导致品质不良率高。

[0003] 因此,亟待提供一种新的电动车平叉焊接固定装置,以解决现有技术中所存在的上述问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种电动车平叉焊接固定装置,以解决上述现有技术存在的问题,能够实现电动车平叉的一步式焊接,减少人员及设备的投入,节省加工成本,而且能够大大减少电动车平叉在多步焊接过程中因累积公差、累积变形所造成的不良。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供了如下方案:

[0006] 本实用新型提供一种电动车平叉焊接固定装置,包括定位底板和连接件,所述定位底板通过所述连接件能够与变位机连接,所述定位底板上设置有定位块组件,所述定位块组件用于对电动车平叉进行定位,所述定位底板上靠近所述定位块组件的位置处还设置有镂空部,所述镂空部用于供焊接装置通过以对所述电动车平叉进行焊接。

[0007] 优选的,所述连接件包括连接板,所述连接板设置于所述定位底板远离所述定位块组件的一端。

[0008] 优选的,所述连接板为圆形板。

[0009] 优选的,所述连接板与所述定位底板之间还设置有加强板。

[0010] 优选的,所述加强板为梯形板,且并排设置有多个。

[0011] 优选的,所述定位底板、所述定位块组件以及所述连接件为一体式结构。

[0012] 本实用新型相对于现有技术取得了以下技术效果:

[0013] 本实用新型定位底板上靠近定位块组件的位置处还设置有镂空部,镂空部用于供焊接装置通过,以到达电动车平叉原先无法直接焊接的位置进行焊接,从而能够实现电动车平叉的一步式焊接,减少人员及设备的投入,节省加工成本,而且能够大大减少电动车平叉在多步焊接过程中因累积公差、累积变形所造成的不良。

附图说明

[0014] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这

些附图获得其他的附图。

[0015] 图1为本实用新型实施例中电动车平叉焊接固定装置的结构示意图。

[0016] 图中:100-电动车平叉,1-定位块组件,2-定位底板,3-连接板,4-加强板,5-镂空部。

具体实施方式

[0017] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0018] 本实用新型的目的是提供一种电动车平叉焊接固定装置,以解决上述现有技术存在的问题,能够实现电动车平叉的一步式焊接,减少人员及设备的投入,节省加工成本,而且能够大大减少电动车平叉在多步焊接过程中因累积公差、累积变形所造成的不良。

[0019] 为使本实用新型的上述目的、特征和优点能够更加明显易懂,下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明。

[0020] 实施例一

[0021] 如图1所示,本实施例中提供一种电动车平叉焊接固定装置,主要包括定位底板2和连接件,所述定位底板2通过所述连接件能够与变位机连接,所述定位底板2上设置有定位块组件1,所述定位块组件1用于对电动车平叉100进行定位,所述定位底板2上靠近所述定位块组件1的位置处还设置有镂空部5,所述镂空部5用于供焊接装置通过以对所述电动车平叉100进行焊接;其中,当定位块组件1上设置有电动车平叉100时,镂空部5位于电动车平叉100的下方。本实施例能够实现电动车平叉100的一步式焊接,减少人员及设备的投入,节省加工成本,而且能够大大减少电动车平叉100在多步焊接过程中因累积公差、累积变形所造成的不良。

[0022] 在本实施例中,还需要进行说明的是,定位块组件1主要包括多个定位块,通过多个定位块对电动车平叉100的不同位置进行定位,可以根据不同的电动车平叉100类型,调整定位块的位置以及数量,只要能够实现对电动车平叉100的定位即可;上述结构为本领域的成熟现有技术,本实施例中便不再进行赘述。

[0023] 在本实施例中,所述连接件主要包括连接板3,所述连接板3设置于所述定位底板2远离所述定位块组件1的一端。

[0024] 作为一种优选的实施方式,所述连接板3为圆形板,但是需要进行说明的是,连接板3并不局限于圆形板,还可以根据具体工作需要选择矩形板等。

[0025] 在本实施例中,所述连接板3与所述定位底板2之间还设置有加强板4,提高连接强度。

[0026] 在本实施例中,所述加强板4优选为梯形板,且并排设置有多个,优选设置有两个。

[0027] 在本实施例中,所述定位底板2、所述定位块组件1以及所述连接件为一体式结构。

[0028] 本实用新型中应用了具体个例对本实用新型的原理及实施方式进行了阐述,以上实施例的说明只是用于帮助理解本实用新型的方法及其核心思想;同时,对于本领域的一般技术人员,依据本实用新型的思想,在具体实施方式及应用范围上均会有改变之处。综合上

所述,本说明书内容不应理解为对本实用新型的限制。

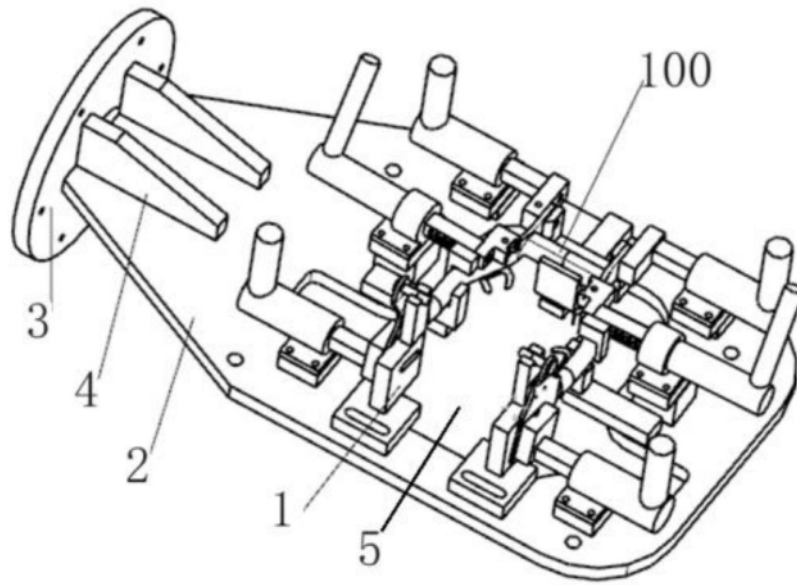


图1