



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203171181 U

(45) 授权公告日 2013.09.04

(21) 申请号 201320164190.1

(22) 申请日 2013.04.04

(73) 专利权人 江西江铃集团奥威汽车零部件有限公司

地址 330000 江西省南昌市小蓝经济开发区富山五路 988 号

(72) 发明人 杨文波 吴涛 李侃敏

(51) Int. Cl.

B23K 37/04 (2006.01)

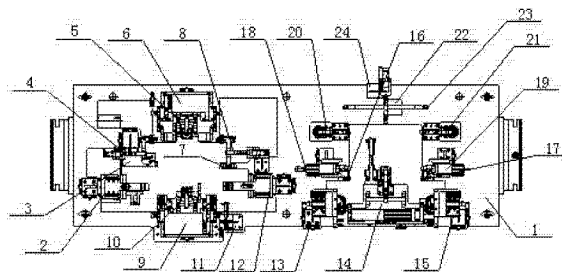
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种汽车座椅骨架总成焊接夹具

(57) 摘要

一种汽车座椅骨架总成焊接夹具,它涉及汽车生产设备领域,它包括底板、第一支撑压紧机构、第一穿销机构、第一压紧机构、第一支撑机构、第二压紧机构、第二支撑机构、第三压紧机构、第二支撑压紧机构、第三支撑机构、第四压紧机构、第三支撑压紧机构、第二穿销机构、第三穿销机构、第四穿销机构、第四支撑机构、第五支撑机构、第五穿销机构、第六穿销机构、第四支撑压紧机构、第五支撑压紧机构、第六支撑机构、第七支撑机构及第五压紧机构,它能克服现有技术的不足,操作方便,易于装配,夹紧和定位可靠,能大大提高生产效率和焊接质量,结构简单,易于推广和使用。



1. 一种汽车座椅骨架总成焊接夹具,其特征在于它包括底板(1)、第一支撑压紧机构(2)、第一穿销机构(3)、第一压紧机构(4)、第一支撑机构(5)、第二压紧机构(6)、第二支撑机构(7)、第三压紧机构(8)、第二支撑压紧机构(9)、第三支撑机构(10)、第四压紧机构(11)、第三支撑压紧机构(12)、第二穿销机构(13)、第三穿销机构(14)、第四穿销机构(15)、第四支撑机构(16)、第五支撑机构(17)、第五穿销机构(18)、第六穿销机构(19)、第四支撑压紧机构(20)、第五支撑压紧机构(21)、第六支撑机构(22)、第七支撑机构(23)及第五压紧机构(24),底板(1)上一端设置有第一支撑压紧机构(2),第一支撑压紧机构(2)上端设置有第一穿销机构(3),第一穿销机构(3)上设置有第一压紧机构(4),第一穿销机构(3)的右侧上端设置有第一支撑机构(5),第一支撑机构(5)上设置有第二压紧机构(6),第一支撑机构(5)的右侧下端设置有第二支撑机构(7),第二支撑机构(7)上设置有第二压紧机构(8),第二支撑机构(7)的左侧下端设置有第二支撑压紧机构(9),第二支撑压紧机构(9)的上端设置有第三支撑机构(10),第二支撑压紧机构(9)的右端设置有第四压紧机构(11),第二支撑机构(7)的下端设置有第三支撑压紧机构(12),第三支撑压紧机构(12)的右侧下端设置有第二穿销机构(13),第二穿销机构(13)的右侧设置有第三穿销机构(14),第三穿销机构(14)的右侧设置有第四穿销机构(15),第二穿销机构(13)的上端设置有第四支撑机构(16),第四支撑机构(16)上设置有第五穿销机构(18),第四穿销机构(15)的上端设置有第五支撑机构(17),第五支撑机构(17)上设置有第六穿销机构(19),第四支撑机构(16)的上端设置有第四支撑压紧机构(20),第五支撑机构(17)的上端设置有第五支撑压紧机构(21),第四支撑压紧机构(20)和第五支撑压紧机构(21)的中部上端设置有第六支撑机构(22),第六支撑机构(22)的上方设置有第七支撑机构(23),第六支撑机构(22)的上端设置有第五压紧机构(24)。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车座椅骨架总成焊接夹具,其特征在于所述的底板(1)的左右两侧各设置有一连接板(25)。

一种汽车座椅骨架总成焊接夹具

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及一种汽车生产设备，具体涉及一种汽车座椅骨架总成焊接夹具。

[0003] 背景技术：

[0004] 高端汽车钢板框架式座椅骨架，结构复杂，焊点数量多，位置要求精确，人工焊接难以达到，并且质量和效率难以达到生产要求，焊接机器人是焊接领域，特别是汽车焊装领域广泛应用的一种自动化焊接设备，焊接机器人焊接时需要专门的夹具夹住工件，现有的夹具无法实现标准化，设计周期长，生产效率和焊接质量低，且结构复杂，制作成本高。

[0005] 实用新型内容：

[0006] 本实用新型的目的是提供一种汽车座椅骨架总成焊接夹具，它能克服现有技术的不足，操作方便，易于装配，夹紧和定位可靠，能大大提高生产效率和焊接质量，结构简单，易于推广和使用。

[0007] 为了解决背景技术所存在的问题，本实用新型是采用以下技术方案：它包括底板 1、第一支撑压紧机构 2、第一穿销机构 3、第一压紧机构 4、第一支撑机构 5、第二压紧机构 6、第二支撑机构 7、第三压紧机构 8、第二支撑压紧机构 9、第三支撑机构 10、第四压紧机构 11、第三支撑压紧机构 12、第二穿销机构 13、第三穿销机构 14、第四穿销机构 15、第四支撑机构 16、第五支撑机构 17、第五穿销机构 18、第六穿销机构 19、第四支撑压紧机构 20、第五支撑压紧机构 21、第六支撑机构 22、第七支撑机构 23 及第五压紧机构 24，底板 1 上一端设置有第一支撑压紧机构 2，第一支撑压紧机构 2 上端设置有第一穿销机构 3，第一穿销机构 3 上设置有第一压紧机构 4，第一穿销机构 3 的右侧上端设置有第一支撑机构 5，第一支撑机构 5 上设置有第二压紧机构 6，第一支撑机构 5 的右侧下端设置有第二支撑机构 7，第二支撑机构 7 上设置有第二压紧机构 8，第二支撑机构 7 的左侧下端设置有第二支撑压紧机构 9，第二支撑压紧机构 9 的上端设置有第三支撑机构 10，第二支撑压紧机构 9 的右端设置有第四压紧机构 11，第二支撑机构 7 的下端设置有第三支撑压紧机构 12，第三支撑压紧机构 12 的右侧下端设置有第二穿销机构 13，第二穿销机构 13 的右侧设置有第三穿销机构 14，第三穿销机构 14 的右侧设置有第四穿销机构 15，第二穿销机构 13 的上端设置有第四支撑机构 16，第四支撑机构 16 上设置有第五穿销机构 18，第四穿销机构 15 的上端设置有第五支撑机构 17，第五支撑机构 17 上设置有第六穿销机构 19，第四支撑机构 16 的上端设置有第四支撑压紧机构 20，第五支撑机构 17 的上端设置有第五支撑压紧机构 21，第四支撑压紧机构 20 和第五支撑压紧机构 21 的中部上端设置有第六支撑机构 22，第六支撑机构 22 的上方设置有第七支撑机构 23，第六支撑机构 22 的上端设置有第五压紧机构 24。

[0008] 所述的底板 1 的左右两侧各设置有一连接板 25。

[0009] 本实用新型能克服现有技术的不足，操作方便，易于装配，夹紧和定位可靠，能大大提高生产效率和焊接质量，结构简单，易于推广和使用。

[0010] 附图说明：

[0011] 图 1 是本实用新型的结构示意图；

[0012] 图 2 是图 1 的左视图。

[0013] 具体实施方式：

[0014] 参看图 1、图 2，本具体实施方式采用以下技术方案：它包括底板 1、第一支撑压紧机构 2、第一穿销机构 3、第一压紧机构 4、第一支撑机构 5、第二压紧机构 6、第二支撑机构 7、第三压紧机构 8、第二支撑压紧机构 9、第三支撑机构 10、第四压紧机构 11、第三支撑压紧机构 12、第二穿销机构 13、第三穿销机构 14、第四穿销机构 15、第四支撑机构 16、第五支撑机构 17、第五穿销机构 18、第六穿销机构 19、第四支撑压紧机构 20、第五支撑压紧机构 21、第六支撑机构 22、第七支撑机构 23 及第五压紧机构 24，底板 1 上一端设置有第一支撑压紧机构 2，第一支撑压紧机构 2 上端设置有第一穿销机构 3，第一穿销机构 3 上设置有第一压紧机构 4，第一穿销机构 3 的右侧上端设置有第一支撑机构 5，第一支撑机构 5 上设置有第二压紧机构 6，第一支撑机构 5 的右侧下端设置有第二支撑机构 7，第二支撑机构 7 上设置有第二压紧机构 8，第二支撑机构 7 的左侧下端设置有第二支撑压紧机构 9，第二支撑压紧机构 9 的上端设置有第三支撑机构 10，第二支撑压紧机构 9 的右端设置有第四压紧机构 11，第二支撑机构 7 的下端设置有第三支撑压紧机构 12，第三支撑压紧机构 12 的右侧下端设置有第二穿销机构 13，第二穿销机构 13 的右侧设置有第三穿销机构 14，第三穿销机构 14 的右侧设置有第四穿销机构 15，第二穿销机构 13 的上端设置有第四支撑机构 16，第四支撑机构 16 上设置有第五穿销机构 18，第四穿销机构 15 的上端设置有第五支撑机构 17，第五支撑机构 17 上设置有第六穿销机构 19，第四支撑机构 16 的上端设置有第四支撑压紧机构 20，第五支撑机构 17 的上端设置有第五支撑压紧机构 21，第四支撑压紧机构 20 和第五支撑压紧机构 21 的中部上端设置有第六支撑机构 22，第六支撑机构 22 的上方设置有第七支撑机构 23，第六支撑机构 22 的上端设置有第五压紧机构 24。

[0015] 所述的底板 1 的左右两侧各设置有一连接板 25。

[0016] 本具体实施方式能克服现有技术的不足，操作方便，易于装配，夹紧和定位可靠，能大大提高生产效率和焊接质量，结构简单，易于推广和使用。

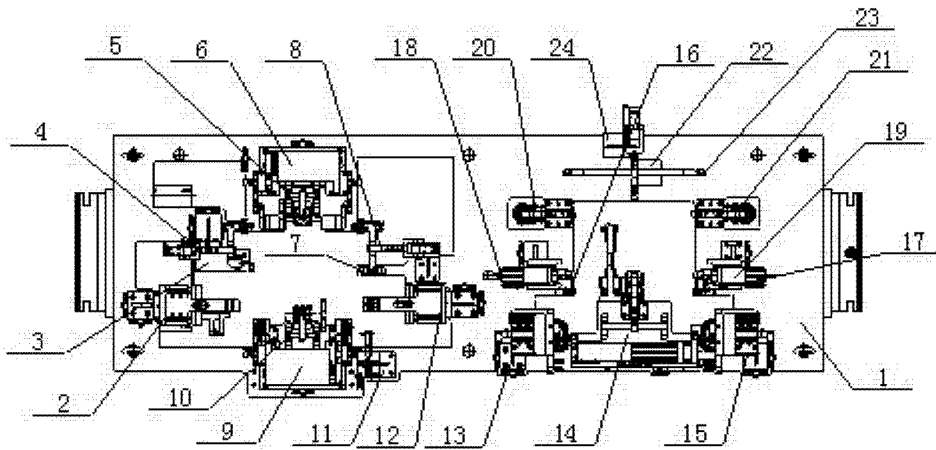


图 1

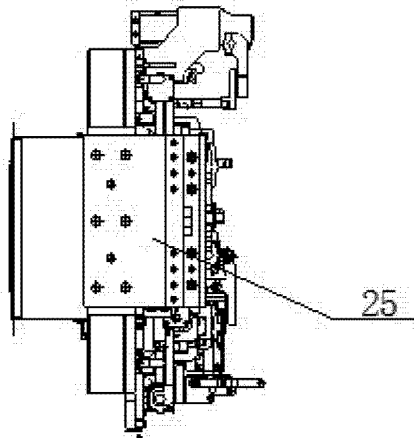


图 2