



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208496161 U

(45)授权公告日 2019.02.15

(21)申请号 201820711973.X

(22)申请日 2018.05.14

(73)专利权人 阜阳市鼎铭汽车配件制造有限公司

地址 236000 安徽省阜阳市颍泉区工业园区  
区繁华路355号

(72)发明人 刘新强 王怀亮 李怀森

(74)专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理有限公司 34112

代理人 余成俊

(51)Int.Cl.

B23K 37/04(2006.01)

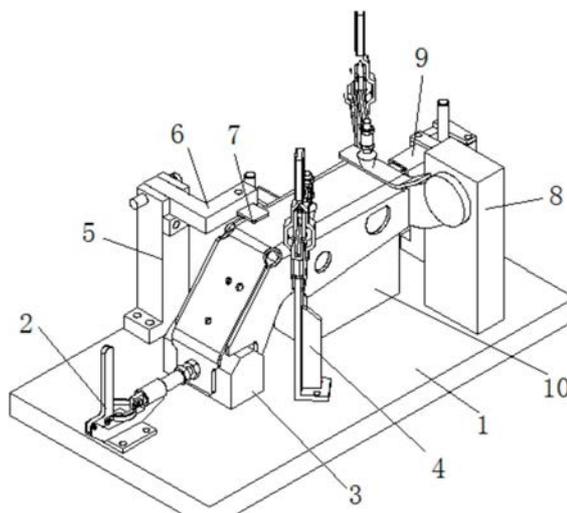
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

扭杆弹簧安装支座组件焊接夹具

(57)摘要

本实用新型公开了一种扭杆弹簧安装支座组件焊接夹具,包括夹具基座,其特征在于:所述夹具基座的一端设有推拉压紧装置,所述推拉压紧装置的一侧设有限位块,所述限位块的两侧分别设有压紧装置,所述压紧装置的一侧设有支架定位旋转机构,所述支架定位旋转机构上设有翻转板,所述翻转板侧壁上设有定位销。本实用新型结构简单,工件焊接牢固稳定,减少工件在平面方向上的晃动,产品质量高,使用牢固稳定,限位效果好。



1. 一种扭杆弹簧安装支座组件焊接夹具,包括夹具基座,其特征在于:所述夹具基座的一端设有推拉压紧装置,所述推拉压紧装置的一侧设有限位块,所述限位块的两侧分别设有压紧装置,所述压紧装置的一侧设有支架定位旋转机构,所述支架定位旋转机构上设有翻转板,所述翻转板侧壁上设有定位销。

2. 根据权利要求1所述扭杆弹簧安装支座组件焊接夹具,其特征在于:所述基座的尾部一端设有止挡块,所述止挡块的一侧设有支架定位推拉机构。

3. 根据权利要求1所述扭杆弹簧安装支座组件焊接夹具,其特征在于:所述夹具基座的中心设有主支架定位块。

## 扭杆弹簧安装支座组件焊接夹具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车焊接夹具，具体是一种扭杆弹簧安装支座组件焊接夹具。

### 背景技术

[0002] 夹具是指机械制造过程中用来固定加工对象，使之占有正确的位置，以接受施工或检测的装置，又称卡具(qiǎ jù)。从广义上说，在工艺过程中的任何工序，用来迅速、方便、安全地安装工件的装置，都可称为夹具。夹具通常由定位元件(确定工件在夹具中的正确位置)、夹紧装置、对刀引导元件(确定刀具与工件的相对位置或导引刀具方向)、分度装置(使工件在一次安装中能完成数个工位的加工，有回转分度装置和直线移动分度装置两类)、连接元件以及夹具体(夹具底座)等组成。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是提供了一种结构简单，工件焊接牢固稳定，减少工件在平面方向上的晃动，产品质量高，使用牢固稳定，限位效果好的扭杆弹簧安装支座组件焊接夹具。

[0004] 本实用新型解决技术问题提供如下方案：

[0005] 一种扭杆弹簧安装支座组件焊接夹具，包括夹具基座，其特征在于：所述夹具基座的一端设有推拉压紧装置，所述推拉压紧装置的一侧设有限位块，所述限位块的两侧分别设有压紧装置，所述压紧装置的一侧设有支架定位旋转机构，所述支架定位旋转机构上设有翻转板，所述翻转板侧壁上设有定位销。

[0006] 所述基座的尾部一端设有止挡块，所述止挡块的一侧设有支架定位推拉机构。

[0007] 所述夹具基座的中心设有主支架定位块。

[0008] 本实用新型在夹具机座的一端设有推拉压紧装置，通过在推拉压紧装置的一侧设有限位块，在推拉压紧装置的一侧设有限位块，通过在限位块的两侧分别设有压紧装置，且通过在限位块的一侧设有支架定位旋转机构，在定位旋转机构上设有翻转板，通过翻转板侧壁上的定位销可实现对工件的快速定位检测，提高工件的位置精确度，使得产品质量稳定。

### 附图说明

[0009] 图1为 本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0010] 参见附图，一种扭杆弹簧安装支座组件焊接夹具，包括夹具基座1，所述夹具基座1的一端设有推拉压紧装置2，所述推拉压紧装置2的一侧设有限位块3，所述限位块3的两侧分别设有压紧装置4，所述压紧装置4的一侧设有支架定位旋转机构5，所述支架定位旋转机构5上设有翻转板6，所述翻转板6侧壁上设有定位销7。

- [0011] 所述基座1的尾部一端设有止挡块8,所述止挡块8的一侧设有支架定位推拉机构9。
- [0012] 所述夹具基座1的中心设有主支架定位块10。

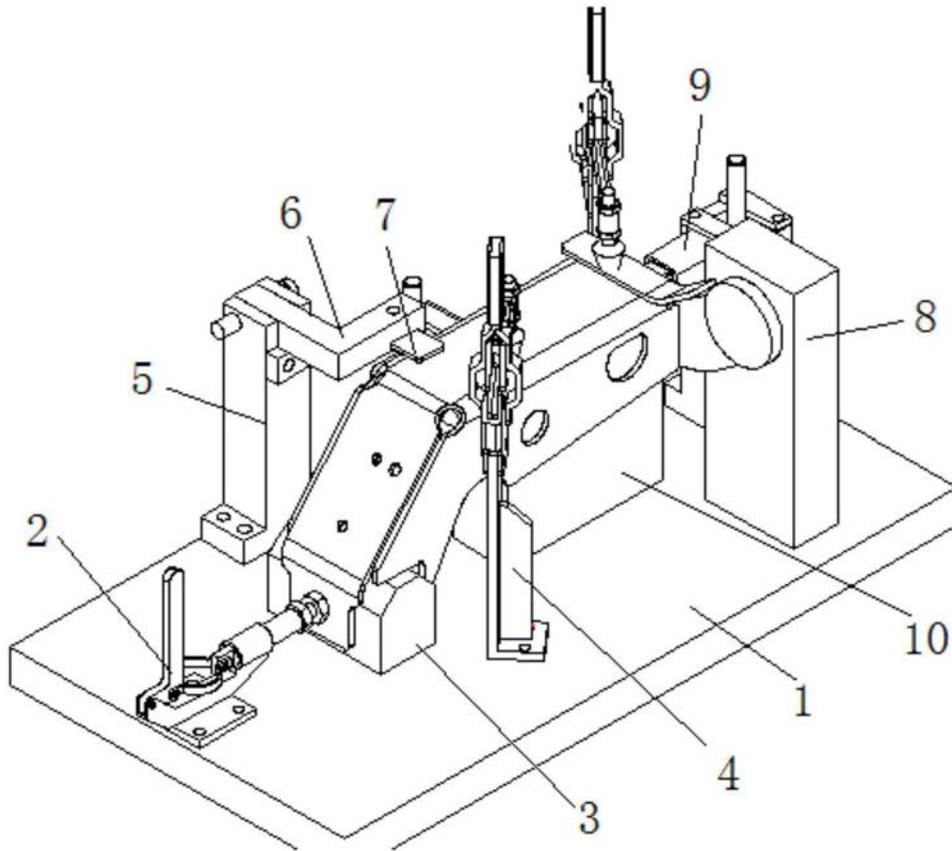


图1