汽车焊接工装夹具 英盛华 焊接工装夹具

产品名称	汽车焊接工装夹具 英盛华 焊接工装夹具
公司名称	昆山英盛华自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市城北大道1288号正泰隆4号馆C区1068号
联系电话	15995630885

产品详情

在焊接过程中，往往会有熔融金属的飞溅，这些金属小颗粒若落在装备的定位和安装基面上，就会影响焊件的装配精度;落在装备的传动机构上，就会加速传动零件的磨损;若飞溅积累过多，还会导致传动机构的失效。另外，焊接工装夹具，焊接机械装备如果密闭性不好，焊件铁锈等脏物以及焊剂、焊渣也容易进人装备内部而引起机件的磨损。因此设计焊接机械装备时，应使整个设备具有较好的密闭性，特别是定位基面、滑道、传动机构等应有可靠的防护。一些定位和安装基面无法密封时，应布置在飞溅区之外或者在施焊部位采取遮挡措施。

焊接机械装备往往是焊接电源二次回路的组成部分，因此施焊时，装备上各传动机件的啮合处容易起弧，特别是当焊接机槭装备边运转边施焊时，起弧现象更易发生。为了避免因起弧而发生工作表面的烧损，应设法使二次回路的一端从离焊件近的地方引出，力戒焊接电流从装备周身流过。对于要求边施焊边运转的焊接机械装备，还应设置专用的导电装置。

在焊接机械装备的传动系统中，应具有反行程自锁性能，也就是当驱动力取消后，装备的传动系统不因焊件自重或装备机件自重的作用而倒转或因夹紧反力的作用而松夹。为此，在焊接工装夹具、焊接变位机械、焊件输送装置的传动系统中须设有一级具有自锁性能的传动。这样做，有利于操作而且有利于装备的定位和节能。

焊接过程也是焊件局部受热的过程，为了减少装备因受热而引起的变形，装备本身应具有较好的传热性能，应能将焊件上的热量尽快地传递出去。对于大型的焊接机械装备，因其工作台面较大，汽车焊接工装夹具，散热条件较好，只要增加焊件和工作台面的接触，就有利于将焊件上的热量通过工作台面散走。对于小型的焊接机械装备，由于工作台面不大，散热面积小， 常用焊接工装夹具，不仅不利于传热，而且本身会因过热而变形。在这种情况下，应采用水冷措施或者用导热性能较好的材料来制作工作台面。

由于焊件一般由多个简单零件组焊而成，而这些零件的装配和定位焊，在焊接工装夹具上是按顺序进行的，因此，它们的定位和夹紧是一个个单独进行的。而机床夹具是对一个待机械加工的整体毛坯进行一次定位和夹紧。

在焊接过程中，零件会因焊接加热而伸长或因冷却而缩短，为了减少或消除焊接变形，要求工装夹具能对某些零件给予反变形或者作刚性的夹固；为了减少焊接应力，焊接工装夹具公司，又要允许某些零件在某一方向可以自由伸缩。因此，焊接工装夹具不是对所有的零件都作刚性的夹固。

机床夹具则不然，除少数加工细长件的夹具，如加工光杠、丝杠用的，要考虑工件机械加工时的热变形对其作游动夹固外其他夹具均对工件作刚性夹固。

对机床夹具而言，加工后的工件，尺寸减小，重量减少，更便于从夹具上取下。对焊接工装夹具而言，装焊完的结构，尺寸增大，重量增加，形状变得复杂，增加了从工装夹具上卸下的难度。

对用于熔焊的夹具，工作时主要承受焊件的重力、焊接应力和夹紧力，有的还要承受装配时的锤击力；用于压焊的夹具还要承受顶锻力。而机床夹具主要承受工件的部分重力和切削力，且此切削力远远小于焊接工装夹具所承受的各种力。

焊接工装夹具的主要作用有以下几个方面:

(1)准确、可靠的定位和夹紧，可以减轻甚至取消下料和划线工作。减小制品的尺寸偏差，提高了零件的精度和可换性。

(2)有效的防止和减轻了焊接变形。

(3)使工件处于比较好的施焊部位，焊缝的成型性良好，工艺缺陷明显降低，焊接速度得以提高。

(4)以机械装置代替了手工装配零件部位时的定位、夹紧及工件翻转等繁重的工作，改善了工人的劳动条件。

(5)可以扩大先进的工艺方法的使用范围，促进焊接结构的生产机械化和自动化的综合发展。

汽车焊接工装夹具-英盛华-焊接工装夹具由昆山英盛华自动化科技有限公司提供。昆山英盛华自动化科技有限公司（www.ksysh.com/）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！