

焊接工装夹具及变位机械 英盛华 焊接工装夹具

产品名称	焊接工装夹具及变位机械 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

1、保证加工精度

采用液压夹具安装定位，可以快速准确地确定工件与机床、刀具之间的相互位置，工件的位置精度由夹具保证，不受工人技术水平的影响，其加工精度高而且稳定。

2、提高生产率、降低成本

用液压夹具装夹工件，无需找正便能使工件迅速地定位和夹紧，显著地减少了辅助工时(装卸工件的时间);用液压夹具装夹工件提高了工件的刚性，因此可加大切削用量;可以使用多件、多工位夹具装夹工件，并采用高效夹紧机构，这些因素均有利于提高劳动生产率与安全性。另外，采用夹具后，产品质量稳定，废品率下降，排除批次性。可以安排技术等级较低的工人，有效地降低了生产成本。

3、扩大机床的工艺范围

使用专用液压夹具可以改变原机床的用途和扩大机床的使用范围，实现一机多能。例如，在车床或摇臂钻床上安装镗模夹具后，就可以对箱体孔系进行镗削加工;通过专用夹具还可将车床改为拉床使用，以充分发挥通用机床的作用，在加工中心有效地行程范围内有效地扩大了加工零件的数量。

4、减轻工人的劳动强度

当采用气动，液压等夹紧装置时，可减轻工人的劳动强度。

在装焊作业中，焊件按图样要求，在夹具中得到确定位置的过程称为定位。焊件在夹具中要得到确定的位置，必须遵循物体定位的“六点定位原则”。但对焊接金属结构件来说，机器人焊接工装夹具，被装焊的零件多是成形的板材和型材，未组焊前刚度小、易变形，所以常以工作平台的台面作为焊件的安装基面进行装焊作业，此时，工作平台不仅具有夹具体的作用，而且具有的作用。

另外，对焊接金属结构的每个零件，不必都设六个定位支承点来确定其位置，因为各零件之间都有确定的位置关系，焊接工装夹具图，可利用先装好的零件作为后装配零件某一基面上的定位支承点，这样，就可以简化夹具结构，减少的数量。

为了保证装配精度，应将焊件几何形状比较规则的边和面与的定位面接触，并得到覆盖。

在夹具体上布置时，应注意不妨碍焊接和装卸作业的进行，焊接工装夹具，同时要考虑焊接变形的影响。如果对焊接变形有限制作用，则多做成拆卸式或退让式的。而操作式应设置在便于焊工操作的位置上。

本发明的目的在于提供一种焊接工装夹具，包括夹具底板、设于所述夹具底板上的定位装置及夹紧装置，所述夹具底板为板状的框架结构，所述定位装置为多个定位柱，所述夹紧装置的固定端依次通过垫高块和定位块与夹具底板连接，所述夹紧装置包括多个压钳及多个推钳，所述压钳沿所述夹具底板的四周间隔设置，所述压钳的压紧端朝向定位柱设置；多个所述推钳有两个设于夹具底板左右两侧其夹紧端朝向夹具底板内侧设置，有四个设于夹具底板左右两侧设置其夹紧方向为朝向外侧设置，有两个设于在夹具底板一侧其夹紧方向朝向外侧设置。

优选的，所述推钳临近压钳设置。

优选的，还包括设置于夹具底板左右两侧临近压钳设置的脱模装置。

优选的，所述脱模装置为气缸，其伸缩杆向上设置。

优选的，所述定位柱为长方体结构，其上部为L型、U型、R型或强磁吸附方形结构中任意一种或组合。

优选的，所述压钳包括固定端及压杆组件，焊接工装夹具及变位机械，所述压杆组件包括相互铰接的杠杆和夹持端，所述夹持端与固定端铰接，所述杠杆远离夹持端设有手柄。

优选的，所述压钳还包括在夹持端设置的竖直向下的螺杆，所述螺杆的末端为橡胶块。

优选的，所述推钳包括固定端、设于固定端的底座、贯通所述底座一端的推杆、与底座另一端铰接且与推杆连接并可带动推杆沿底座横向运动的手杆。

与相关技术相比，本发明提供的焊接工装夹具采用压钳可实现对工件向下位置的快速夹紧，采用推钳实现对工件侧面的快速推夹，且压钳和推钳发散式分布，可实现工件不同位置的有效夹紧，使得焊接工作时稳固性好，同时，焊接完成后，压钳和推钳与工件夹持点上的夹持力可有效防止工件变形而发生回缩，提高焊接效率，增加成品率。

焊接工装夹具及变位机械-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/）是从事“电子产品、自动化设备、汽车零件”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：林富雄。