

焊接工装夹具 英盛华 焊接工装夹具及变位机械

产品名称	焊接工装夹具 英盛华 焊接工装夹具及变位机械
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

在我国机械装备行业快速发展的当前社会，多种焊接生产工艺都得到了很大的推广和使用，在此背景下焊接工装夹具在机械设备的实际制造过程中都已经得到了极为广泛的使用，借助焊接工装夹具不但能够有效保证产品制造的基本精度，更能够极大的提升劳动生产率，减轻工人实际劳动过程中投入的劳动强度，减少企业机械设备生产的成本投入，确保车间生产的基本安全的同时，为企业创造更多的经济效益。当前我国的焊接工装夹具水准尚不能满足制造行业发展的基本需求，因此必须加强不同部门和企业之间的联系和研究。基于此，本文主要对先进焊接工装夹具及其在机械装备制造中的应用进行了探讨。

机器人焊接工装夹具与普通焊接夹具的区别

- 1、与普通焊接夹具不同，焊接工装夹具设计，机器人焊接工装夹具除正面可以施焊外，其侧面也能够对工件进行焊接，焊接工装夹具及变位机械，可以无限延伸。
- 2、对零件的定位精度要求更高，焊缝相对位置精度较高，应 1mm。
- 3、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。
- 4、机器人焊接工装夹具前后工序的定位须一致。
- 5、由于变位机的变位角度较大，机器人焊接工装夹具尽量避免使用活动手动插销。
- 6、机器人焊接工装夹具应尽量采用快速压紧件，且需配置带孔平台。以便将压紧快速装夹压紧。

以上的几点就是关于机器人焊接工装夹具与普通焊接夹具主要不同之处，看到这里，相信大家已经明白了，使用机器人焊接，人们再也不用饱受恶劣环境折磨了，在工业生产的现代化车间中，机器人是必不可少的一种自动化生产设备。

焊接工装夹具应动作迅速、操作方便，操作位置应处在工人容易接近、宜操作的部位。特别是手动夹具，焊接工装夹具，其操作力不能过大，操作频率不能过高，操作高度应设在工人易用力的部位，当夹具处于夹紧状态时，应能自锁。

焊接工装夹具应有足够的装配、焊接空间，不能影响焊接操作和焊工观察，不妨碍焊件的装卸。所有的定位元件和夹紧机构应与焊道保持适当的距离，或者布置在焊件的下方或侧面。夹紧机构的执行元件应能够伸缩或转位。

夹紧可靠，刚性适当。夹紧时不破坏焊件的定位位置和几何形状，夹紧后既不使焊件松动滑移，又不使焊件的拘束度过大而产生较大的应力。

为了保证使用不危险，应设置连锁保护装置。

夹紧时不应损坏焊件的表面质量，夹紧薄件和软质材料的焊件时，应限制夹紧力，或者采取压头行程限位、加大压头接触面积、加添铜、铝衬垫等措施。

接近焊接部位的夹具，应考虑操作手把的隔热和防止焊接飞溅物对夹紧机构和表面的损伤。

夹具的施力点应位于焊件的支承处或者布置在靠近支承的地方，要防止支承反力与夹紧力、支承反力与重力形成力偶。

注意各种焊接方法在导热、导电、隔磁、绝缘等方面对夹具提出的要求。例如，凸焊和闪光焊时，夹具兼作导电体；钎焊时夹具兼作散热体，焊接工装夹具及应用，因此要求夹具本身具有良好的导电、导热性能。再如，真空电子束焊所使用的夹具，为了不影响电子束聚焦，在枪头附近的夹具零件，不能用磁性材料制作，夹具也不能带有剩磁。

用于大型板焊结构的夹具，要有足够的强度和刚度，特别是夹具体的刚度，对结构的形状精度、尺寸精度影响较大，设计时要留有较大的裕度。

在同一个夹具上，和夹紧机构的结构形式不宜过多，并且尽量只选用一种动力源。

工装夹具本身应具有较好的制造工艺性和较高的机械效率。

尽量选用已通用化、标准化的夹紧机构以及标准的零部件来制作焊接工装夹具。

焊接工装夹具-英盛华-焊接工装夹具及变位机械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。