



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204771315 U

(45) 授权公告日 2015. 11. 18

(21) 申请号 201520507690. X

(22) 申请日 2015. 07. 14

(73) 专利权人 昆山瑞雪机械有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市锦溪镇锦
昌路南侧

(72) 发明人 李鉴远 黄惠鸣 郭玉良

(74) 专利代理机构 苏州中合知识产权代理事务
所(普通合伙) 32266

代理人 龙涛

(51) Int. Cl.

B23K 37/04(2006. 01)

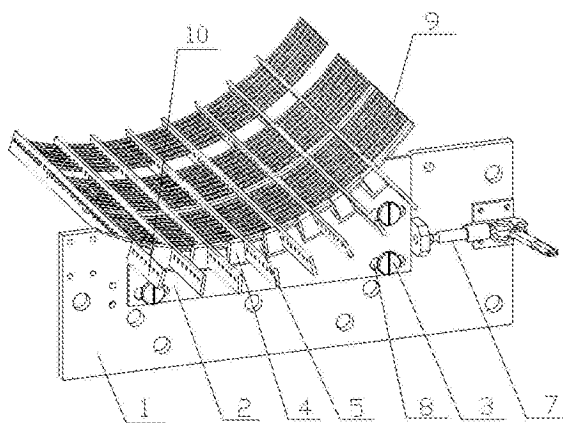
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

筛网焊接夹紧装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种筛网焊接夹紧装置,包括定位板和移动夹紧板,所述移动夹紧板通过若干个轴位螺钉活动连接在定位板的侧面,所述定位板上设置有一排锯齿一,移动夹紧板上设置有一排锯齿二,所述锯齿一与锯齿二之间相互平行,且锯齿一与锯齿二交错排列形成夹紧槽口;所述移动夹紧板的端部设置有快速夹头,快速夹头带动移动夹紧板在水平方向上做往复运动。利用可移动的机械结构对筛网进行夹紧,约束了零件的自由度,杜绝了因零件自由移动而产生的尺寸、形状误差;本专利的夹紧装置结构简单、安全可靠,且实用有效。



1. 一种筛网焊接夹紧装置,其特征在于,包括定位板(1)和移动夹紧板(2),所述移动夹紧板(2)通过若干个轴位螺钉(3)活动连接在定位板(1)的侧面,所述定位板(1)上设置有一排锯齿一(4),移动夹紧板(2)上设置有一排锯齿二(5),所述锯齿一(4)与锯齿二(5)之间相互平行,且锯齿一(4)与锯齿二(5)交错排列形成夹紧槽口(6);所述移动夹紧板(2)的端部设置有快速夹头(7),快速夹头(7)带动移动夹紧板(2)在水平方向上做往复运动。

2. 根据权利要求1所述的筛网焊接夹紧装置,其特征在于,所述移动夹紧板(2)上设置有若干个导向的腰型孔(8),所述轴位螺钉(3)穿过腰型孔(8)将移动夹紧板(2)活动连接在定位板(1)上,所述移动夹紧板(2)在快速夹头(7)的带动下,在腰型孔(8)的孔距范围内做水平位置上的往复运动。

3. 根据权利要求2所述的筛网焊接夹紧装置,其特征在于,所述锯齿一(4)和锯齿二(5)的位置关系相对应,且其呈弧形或者直线型结构分布。

4. 根据权利要求3所述的筛网焊接夹紧装置,其特征在于,所述的腰型孔(8)设置有两个或者三个,所述轴位螺钉(3)也相应的设置有两个或者三个。

筛网焊接夹紧装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种筛网焊接夹紧装置,属于农业机械领域。

背景技术

[0002] 原有的筛网焊接夹具,对筛网中的隔板没有进行两侧面的夹紧,仅靠焊接夹具上的凹槽对其定位,如图 1 所示的焊接夹具,其隔板仅仅通过焊接夹具上的凹槽来对隔板进行固定和定位。考虑到焊接后整个筛网与焊接夹具的分离,焊接夹具上的凹槽宽度要比隔板大 0.5mm—1mm,所以在焊接过程中,各条隔板都不能正确定位,处于杂乱的自由状态,造成筛网焊接结束后,零件的高度不一致,尺寸误差大,成品整体扭曲,不能达到产品质量要求。

实用新型内容

[0003] 为解决上述技术问题,本实用新型提出一种能准确定位、安全可靠的筛网焊接夹紧装置。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型的技术方案如下:一种筛网焊接夹紧装置,包括定位板和移动夹紧板,所述移动夹紧板通过若干个轴位螺钉活动连接在定位板的侧面,所述定位板上设置有一排锯齿一,移动夹紧板上设置有一排锯齿二,所述锯齿一与锯齿二之间相互平行,且锯齿一与锯齿二交错排列形成夹紧槽口;所述移动夹紧板的端部设置有快速夹头,快速夹头带动移动夹紧板在水平方向上做往复运动。

[0005] 作为优选,所述移动夹紧板上设置有若干个导向的腰型孔,所述轴位螺钉穿过腰型孔将移动夹紧板活动连接在定位板上,所述移动夹紧板在快速夹头的带动下,在腰型孔的孔距范围内做水平位置上的往复运动。

[0006] 作为优选,所述锯齿一和锯齿二的位置关系相对应,且其呈弧形或者直线型结构分布,根据筛网结构和形状的不同,我们将锯齿一与锯齿二设计成弧形或者直线型结构,这样就可以适应弧形筛网以及直线型筛网的焊接与夹紧了。

[0007] 作为优选,所述的腰型孔设置有两个或者三个,所述轴位螺钉也相应的设置有两个或者三个,根据夹紧装置在实际使用过程中的需要,可设置合适的腰型孔的数量。

[0008] 本实用新型的有益效果:利用可移动的机械结构对筛网进行夹紧,约束了零件的自由度,杜绝了因零件自由移动而产生的尺寸、形状误差;本专利的夹紧装置结构简单、安全可靠,且实用有效。

附图说明

[0009] 图 1 为现有技术结构示意图;

[0010] 图 2 为本实用新型的一种形式的结构示意图;

[0011] 图 3 为本实用新型另一种形式的结构示意图;

[0012] 图 4 为图 2 的使用状态图;

[0013] 其中:1. 定位板,2. 移动夹紧板,3. 轴位螺钉,4. 锯齿一,5. 锯齿二,6. 夹紧槽口,7. 快速夹头,8. 腰型孔,9. 筛网,10. 隔板,11. 焊接夹具,12 凹槽。

具体实施方式

[0014] 下面结合具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明。

[0015] 如图 2 至图 4 所示,一种筛网焊接夹紧装置,包括定位板 1 和移动夹紧板 2,所述移动夹紧板 2 通过若干个轴位螺钉 3 活动连接在定位板 1 的侧面,所述定位板 1 上设置有一排锯齿一 4,移动夹紧板 2 上设置有一排锯齿二 5,所述锯齿一 4 与锯齿二 5 之间处于相互平行,且锯齿一 4 与锯齿二 5 交错排列形成夹紧槽口 6;所述移动夹紧板 2 的端部设置有快速夹头 7,快速夹头 7 带动移动夹紧板 2 在水平方向上做往复运动。

[0016] 所述移动夹紧板 2 上设置有若干个导向的腰型孔 8,所述轴位螺钉 3 穿过腰型孔 8 将移动夹紧板 2 活动连接在定位板 1 上,所述移动夹紧板 2 在快速夹头 7 的带动下,在腰型孔 8 的孔距范围内做水平方向上的往复运动。

[0017] 所述锯齿一 4 和锯齿二 5 的位置关系相对应,且其呈弧形或者直线型结构分布,根据筛网结构和形状的不同,我们将锯齿一 4 与锯齿二 5 设计成弧形或者直线型结构,这样就可以适应弧形筛网以及直线型筛网的焊接与夹紧了,如图 2 所示的夹紧装置适合弧形筛网的焊接使用,图 3 所示的夹紧装置适合直线型筛网的焊接使用,当然,也可以根据筛网形状的不同还设置锯齿一与锯齿二的分布形式。

[0018] 所述的腰型孔 8 设置有两个或者三个,所述轴位螺钉 3 也相应的设置有两个或者三个,根据夹紧装置在实际使用过程中的需要,可设置合适的腰型孔 8 的数量。

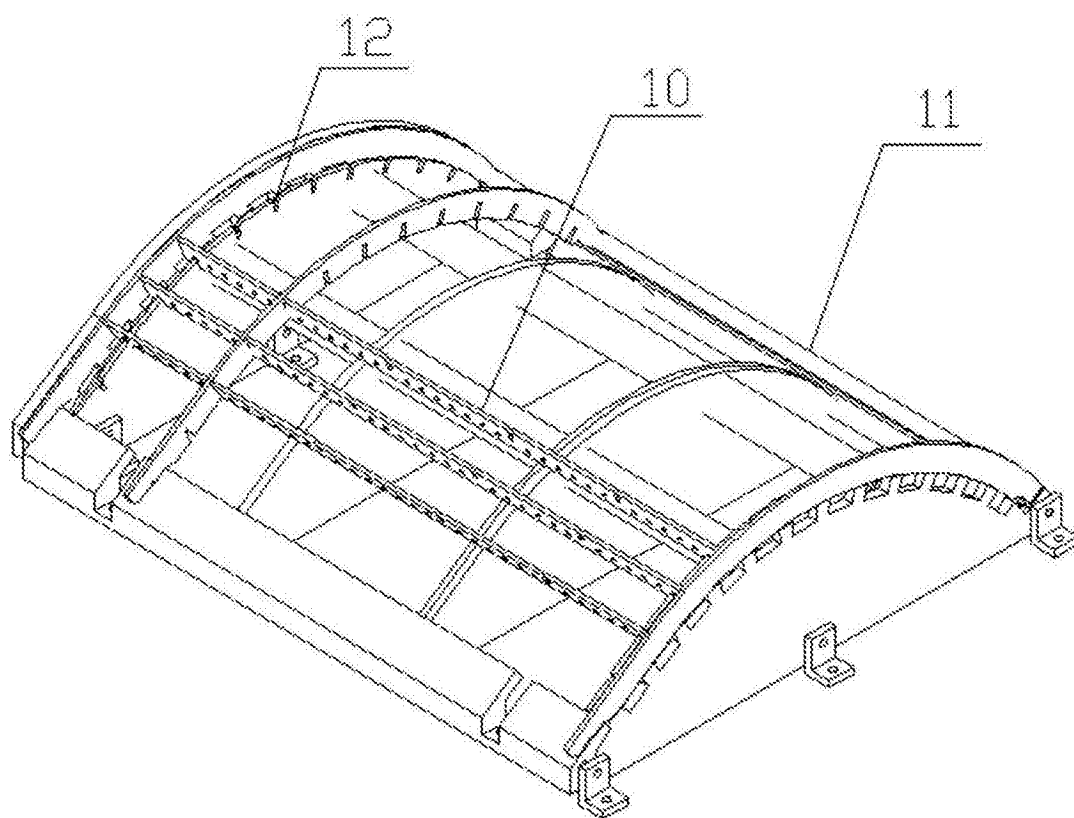


图 1

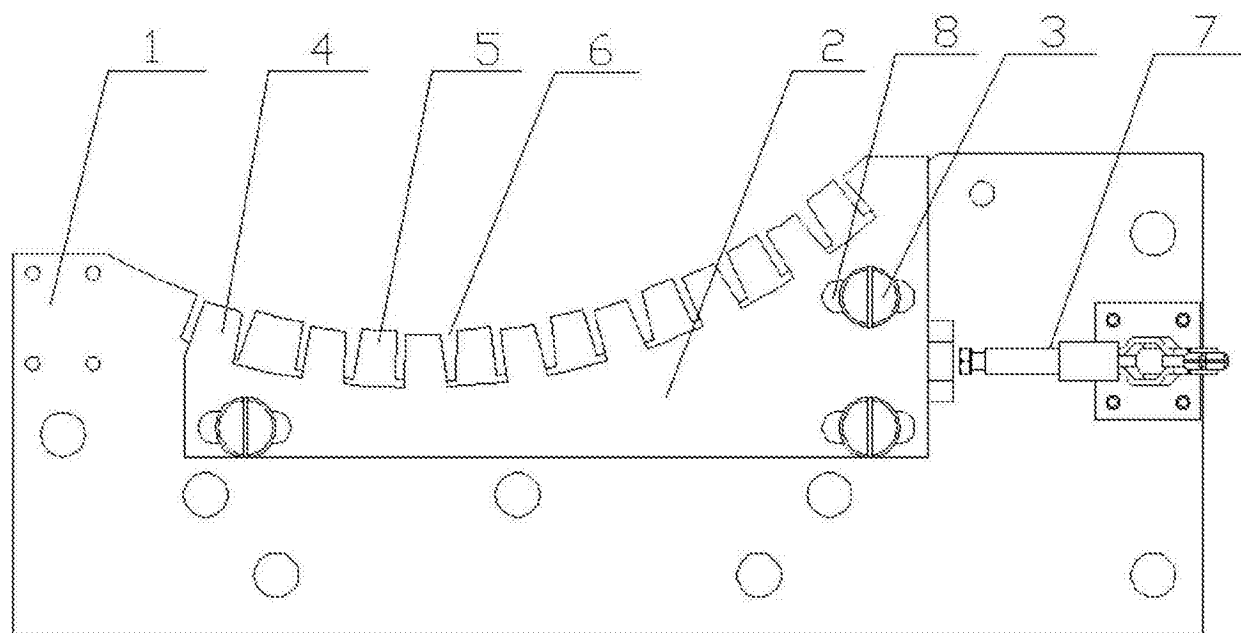


图 2

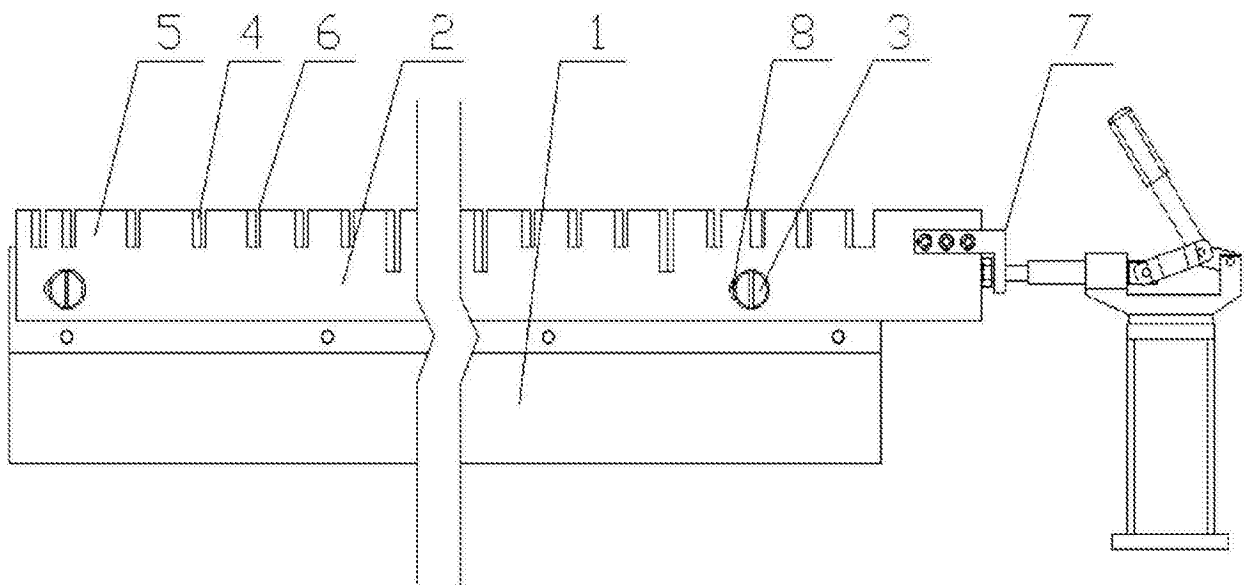


图 3

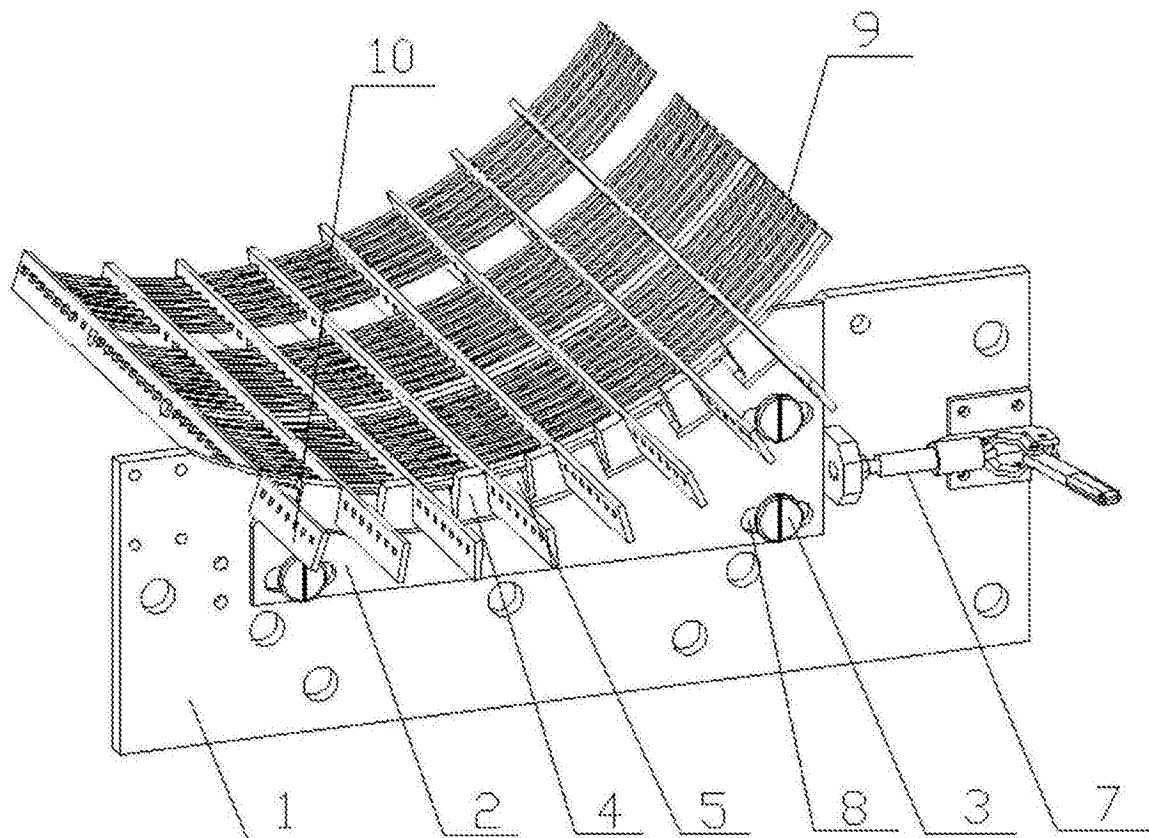


图 4