



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204135587 U

(45) 授权公告日 2015. 02. 04

(21) 申请号 201420401900. 2

(22) 申请日 2014. 07. 21

(73) 专利权人 浙江杰森厨具股份有限公司

地址 312400 浙江省绍兴市嵊州市经济开发区花园北路 88-1 号浙江杰森厨具股份有限公司

(72) 发明人 刘军超

(74) 专利代理机构 浙江永鼎律师事务所 33233

代理人 陆永强

(51) Int. Cl.

B23K 37/04 (2006. 01)

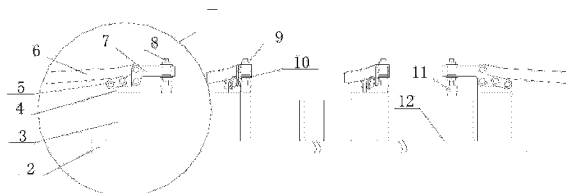
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种风箱焊接夹具

(57) 摘要

一种风箱焊接夹具,包括工作台,工作台为弧形结构,所述工作台包括第一边、第二边、第三边及上平面,所述上平面的第一边侧设置第一夹紧机构,所述第一夹紧机构包括支撑块,所述支撑块与固定块连接,所述固定块与双孔连接板铰接,所述双孔连接板与压臂铰接,所述压臂与双头螺栓连接,所述双头螺栓下端设置压块;所述双头螺栓上设置螺母,所述螺母与双头螺栓拧在一起产生紧固作用;所述双头螺栓上设置垫片,所述垫片起到减压、增加摩擦及防松的作用;所述压臂与手柄铰接,所述手柄与双孔连接板铰接,扳动手柄时,压臂上下翻转。



1. 一种风箱焊接夹具,包括工作台,其特征在于所述工作台为弧形结构,所述工作台包括第一边、第二边、第三边及上平面,所述上平面的第一边侧设置第一夹紧机构,所述第一夹紧机构包括支撑块,所述支撑块与固定块连接,所述固定块与双孔连接板铰接,所述双孔连接板与压臂铰接,所述压臂与双头螺栓连接,所述双头螺栓下端设置压块。

2. 根据权利要求1所述一种风箱焊接夹具,其特征在于所述双头螺栓上设置螺母,所述双头螺栓上设置垫片。

3. 根据权利要求1所述一种风箱焊接夹具,其特征在于所述压臂与手柄铰接,所述手柄与双孔连接板铰接。

4. 根据权利要求1所述一种风箱焊接夹具,其特征在于所述上平面第二边侧设置第二夹紧机构和第三夹紧机构,所述上平面第三边侧设置第四夹紧机构和第五夹紧机构。

5. 根据权利要求4所述一种风箱焊接夹具,其特征在于所述第一夹紧机构侧设置第一定位挡块,所述第二夹紧机构、第三夹紧机构之间设置第二定位挡块和第三定位挡块,所述第四夹紧机构和第五夹紧机构之间设置第四定位挡块。

一种风箱焊接夹具

技术领域

[0001] 本实用新型属于焊接夹具技术领域，具体是涉及一种风箱焊接夹具。

背景技术

[0002] 传统风箱（如图 1 所示）为弧形结构，电机安装在右边；风箱焊接时所采用的焊接工艺是影响风箱制造质量的重要因素，传统焊接方法，由于焊接夹具存在缺陷，导致焊后产品问题严重，比如加工精度低、装配精度不高、工件尺寸无法保证等问题，甚至在加工过程中工件产生焊接变形。

发明内容

[0003] 本实用新型主要是解决上述现有技术所存在的技术问题，提供一种风箱焊接夹具，通过向上扳动手柄，使压臂向下，压臂带动双头螺栓向下，双头螺栓带动压块向下夹紧工件；并通过工作台上的第一定位挡块、第二定位挡块、第三定位挡块和第四定位挡块，完成对工件的定位并固定，方便焊接设备进行自动焊接，使焊后产品的几何尺寸更加精确，产品加工效率更高。

[0004] 本实用新型的上述技术问题主要是通过下述技术方案得以解决的：一种风箱焊接夹具，包括工作台，所述工作台为弧形结构，所述工作台包括第一边、第二边、第三边及上平面，所述上平面的第一边侧设置第一夹紧机构，所述第一夹紧机构包括支撑块，所述支撑块与固定块连接，所述固定块与双孔连接板铰接，所述双孔连接板与压臂铰接，所述压臂与双头螺栓连接，所述双头螺栓下端设置压块。

[0005] 作为优选，所述双头螺栓上设置螺母，所述螺母与双头螺栓拧在一起产生紧固作用；所述双头螺栓上设置垫片，所述垫片起到减压、增加摩擦及防松的作用。

[0006] 作为优选，所述压臂与手柄铰接，所述手柄与双孔连接板铰接，扳动手柄时，压臂上下翻转。

[0007] 作为优选，所述上平面第二边侧设置第二夹紧机构和第三夹紧机构，所述上平面第三边侧设置第四夹紧机构和第五夹紧机构。

[0008] 作为优选，所述第一夹紧机构侧设置第一定位挡块，所述第二夹紧机构、第三夹紧机构之间设置第二定位挡块和第三定位挡块，所述第四夹紧机构和第五夹紧机构之间设置第四定位挡块。

[0009] 本实用新型具有的有益效果：通过向上扳动手柄，使压臂向下，压臂带动双头螺栓向下，双头螺栓带动压块向下夹紧工件；并通过工作台上的第一定位挡块、第二定位挡块、第三定位挡块和第四定位挡块，完成对工件的定位并固定，方便焊接设备进行自动焊接，使焊后产品的几何尺寸更加精确，产品加工效率更高。因此本实用新型具有结构简单、设计合理等特点。

附图说明

[0010] 图 1 是风箱的一种结构示意图。

[0011] 图 2 是本实用新型的一种主视图。

[0012] 图 3 是本实用新型的一种俯视图。

[0013] 图 4 是图 2 中 I 部放大的一种结构示意图。

[0014] 图中：1、风箱；2、工作台；3、支撑块；4、固定块；5、双孔连接板；6、手柄；7、压臂；8、双头螺栓；9、螺母；10、垫片；11、压块；12、上平面；13、第一夹紧机构；14、第一定位挡块；15、第一边；16、第二夹紧机构；17、第二定位挡块；18、第二边；19、第三定位挡块；20、第三夹紧机构；21、第四夹紧机构；22、第三边；23、第四定位挡块；24、第五夹紧机构。

具体实施方式

[0015] 下面通过实施例，并结合附图，对本实用新型的技术方案作进一步具体的说明。

[0016] 实施例：一种风箱焊接夹具，如图 2～图 4 所示，包括工作台，工作台为弧形结构，所述工作台包括第一边、第二边、第三边及上平面，所述上平面的第一边侧设置第一夹紧机构，所述第一夹紧机构包括支撑块，所述支撑块与固定块连接，所述固定块与双孔连接板铰接，所述双孔连接板与压臂铰接，所述压臂与双头螺栓连接，所述双头螺栓下端设置压块；所述双头螺栓上设置螺母，所述螺母与双头螺栓拧在一起产生紧固作用；所述双头螺栓上设置垫片，所述垫片起到减压、增加摩擦及防松的作用；所述压臂与手柄铰接，所述手柄与双孔连接板铰接，扳动手柄时，压臂上下翻转；所述上平面第二边侧设置第二夹紧机构和第三夹紧机构，所述上平面右第三边侧设置第四夹紧机构和第五夹紧机构；所述第一夹紧机构侧设置第一定位挡块，所述第二夹紧机构、第三夹紧机构之间设置第二定位挡块和第三定位挡块，所述第四夹紧机构和第五夹紧机构之间设置第四定位挡块。

[0017] 工作时，通过向上扳动手柄，使压臂向下，压臂带动双头螺栓向下，双头螺栓带动压块向下夹紧工件；并通过工作台上的第一定位挡块、第二定位挡块、第三定位挡块和第四定位挡块，完成对工件的定位并固定，方便焊接设备进行自动焊接，使焊后产品的几何尺寸更加精确，产品加工效率更高。

[0018] 最后，应当指出，以上实施例仅是本实用新型较有代表性的例子。显然，本实用新型不限于上述实施例，还可以有许多变形。凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰，均应认为属于本实用新型的保护范围。

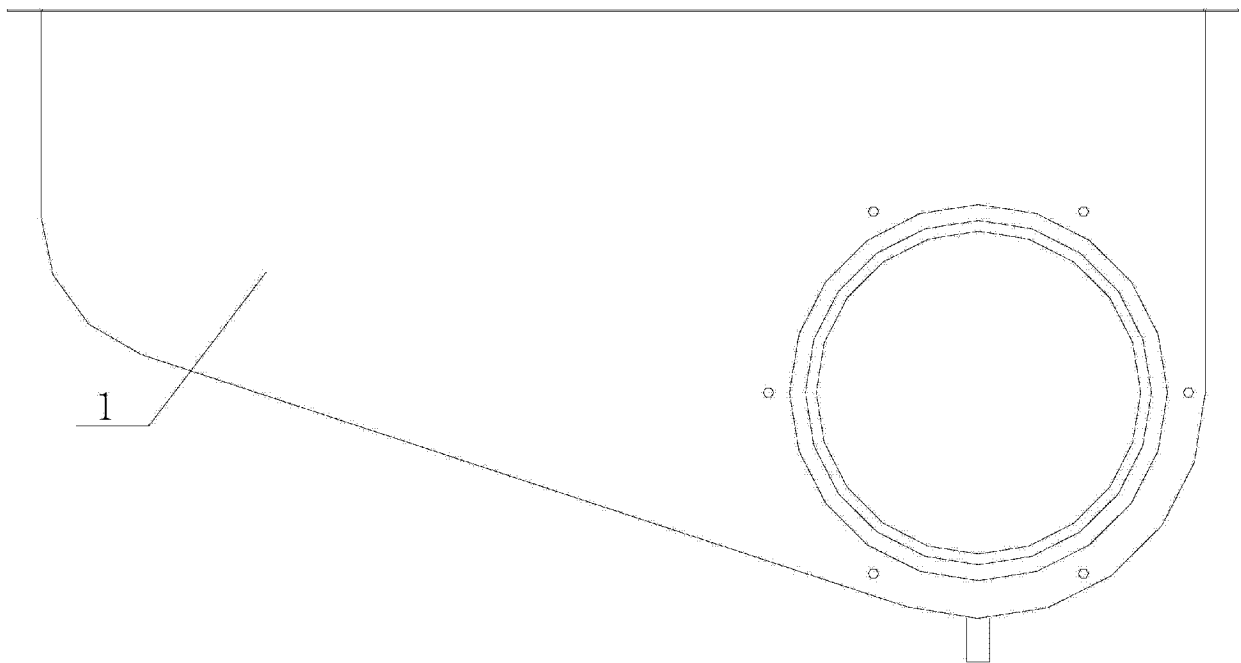


图 1

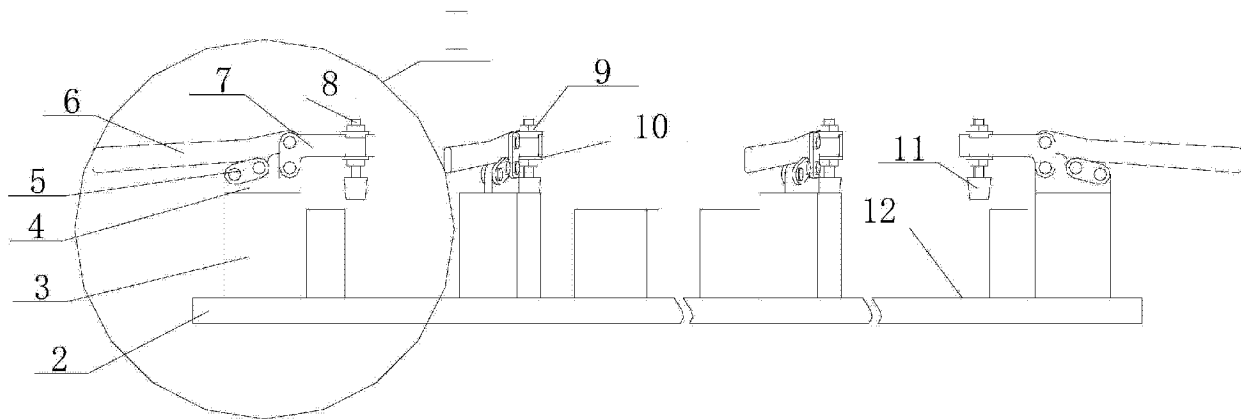


图 2

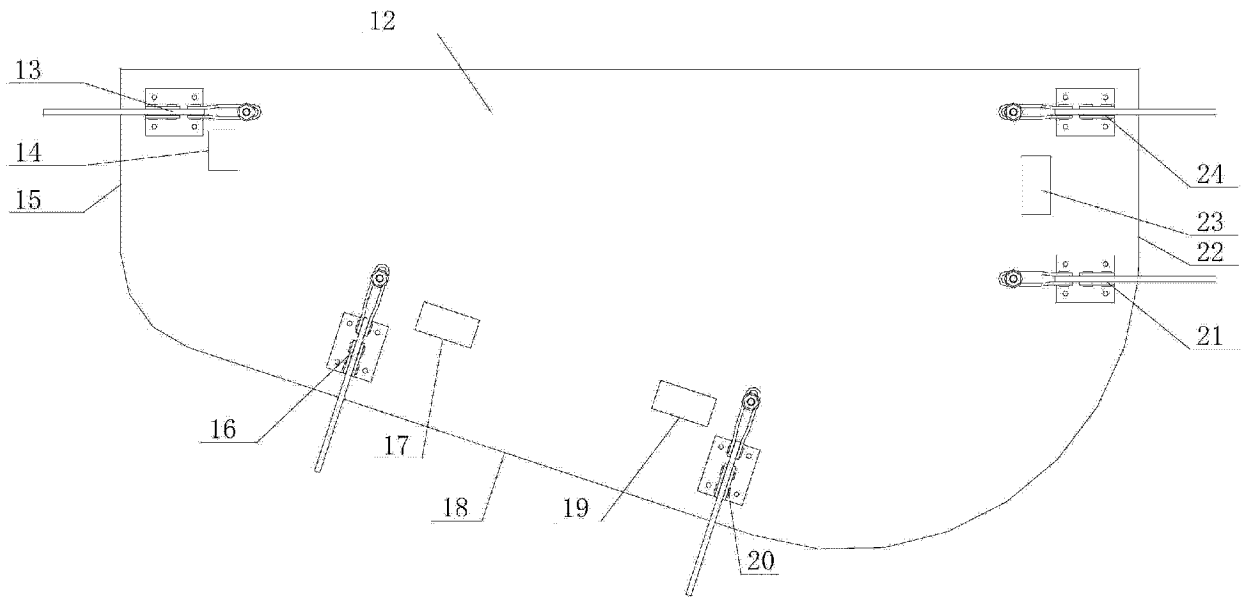


图 3

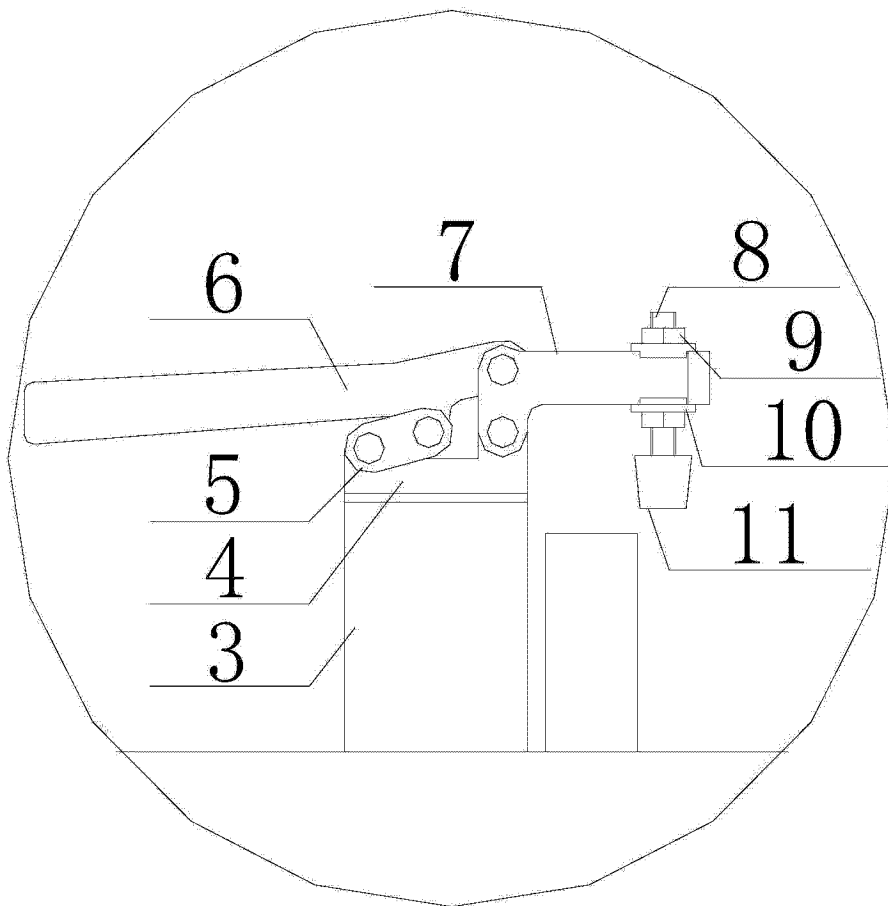


图 4