



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204639638 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 16

(21) 申请号 201520123136. 1

(22) 申请日 2015. 03. 03

(73) 专利权人 合肥品特电子有限公司

地址 231200 安徽省合肥市肥西县桃花工业  
园工投立恒工业广场标准化厂房 C-2  
西号第 1-4 层

(72) 发明人 崔闪闪

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00(2006. 01)

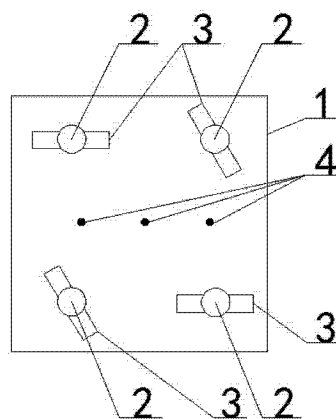
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种风机罩工装夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种风机罩工装夹具,包括:底板、压紧螺栓、压板、定位销,所述的底板的四个边角处分别竖直设置一个压紧螺栓,所述的压紧螺栓的螺杆穿过压板旋进底板里,且压紧螺栓的螺母将压板压紧在底板上,所述的底板上竖直焊接三个定位销,且每一个定位销都与风机罩上相应位置的圆孔相匹配。本实用新型具有使用方便、加工效率高等优点。



1. 一种风机罩工装夹具,包括:底板、压紧螺栓、压板、定位销,其特征在于:所述的底板的四个边角处分别竖直设置一个压紧螺栓,所述的压紧螺栓的螺杆穿过压板旋进底板里,且压紧螺栓的螺母将压板压紧在底板上,所述的底板上竖直焊接三个定位销,且每一个定位销都与风机罩上相应位置的圆孔相匹配。

## 一种风机罩工装夹具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种风机罩工装夹具,应用于风机罩加工领域。

### 背景技术

[0002] 在风机罩的加工过程过程中,目前所采用的方法是直接将风机罩放入立式加工机中进行加工,但是由于风机罩在加工的过程中容易发生晃动,因此加工效果不好,加工精度也不高。

### 实用新型内容

[0003] 为解决现有技术方案的缺陷,本实用新型公开了一种使用方便、加工精度高的风机罩工装夹具。

[0004] 本实用新型公开了一种风机罩工装夹具,包括:底板、压紧螺栓、压板、定位销,所述的底板的四个边角处分别竖直设置一个压紧螺栓,所述的压紧螺栓的螺杆穿过压板旋进底板里,且压紧螺栓的螺母将压板压紧在底板上,所述的底板上竖直焊接三个定位销,且每一个定位销都与风机罩上相应位置的圆孔相匹配。

[0005] 由于采用上述技术方案,本实用新型具有以下有益优点:

[0006] 1、使用方便;

[0007] 2、加工效率高。

### 附图说明

[0008] 图1为本实用新型一种风机罩工装夹具的俯视结构示意图。

[0009] 其中:1-底板;2-压紧螺栓;3-压板;4-定位销。

### 具体实施方式

[0010] 如图1所示,本实用新型公开了一种风机罩工装夹具,包括:底板1、压紧螺栓2、压板3、定位销4,所述的底板1的四个边角处分别竖直设置一个压紧螺栓2,所述的压紧螺栓2的螺杆穿过压板3旋进底板1里,且压紧螺栓2的螺母将压板3压紧在底板1上,所述的底板1上竖直焊接三个定位销4,且每一个定位销4都与风机罩上相应位置的圆孔相匹配。

[0011] 本实用新型是这样实施的:旋转压紧螺栓2,将四个压紧螺栓以及四个压板3拧掉,将三个定位销4分别插入到风机罩上相应位置的圆孔上,这样风机罩则被定位在底板1上,在将压紧螺栓2旋进底板1里,并且每一个压紧螺栓2都将压板3进行下压直至四个压板3分别将风机罩的四个边角压紧在底板1上为止,然后将底板1整体固定在立式加工机中进行加工,由于风机罩已经被定位销4定位住,而且风机罩在加工的过程中不会发生晃动的情况,因此加工比较便利,而且速度快,精度高,效果好。

[0012] 最后应说明的是:以上实施例仅用以说明本实用新型而并非限制本实用新型所描述的技术方案;因此,尽管本说明书参照上述的各个实施例对本实用新型已进行了详细

的说明,但是,本领域的普通技术人员应当理解,仍然可以对本实用新型进行修改或等同替换;而一切不脱离本实用新型的精神和范围的技术方案及其改进,其均应涵盖在本实用新型的权利要求范围内。

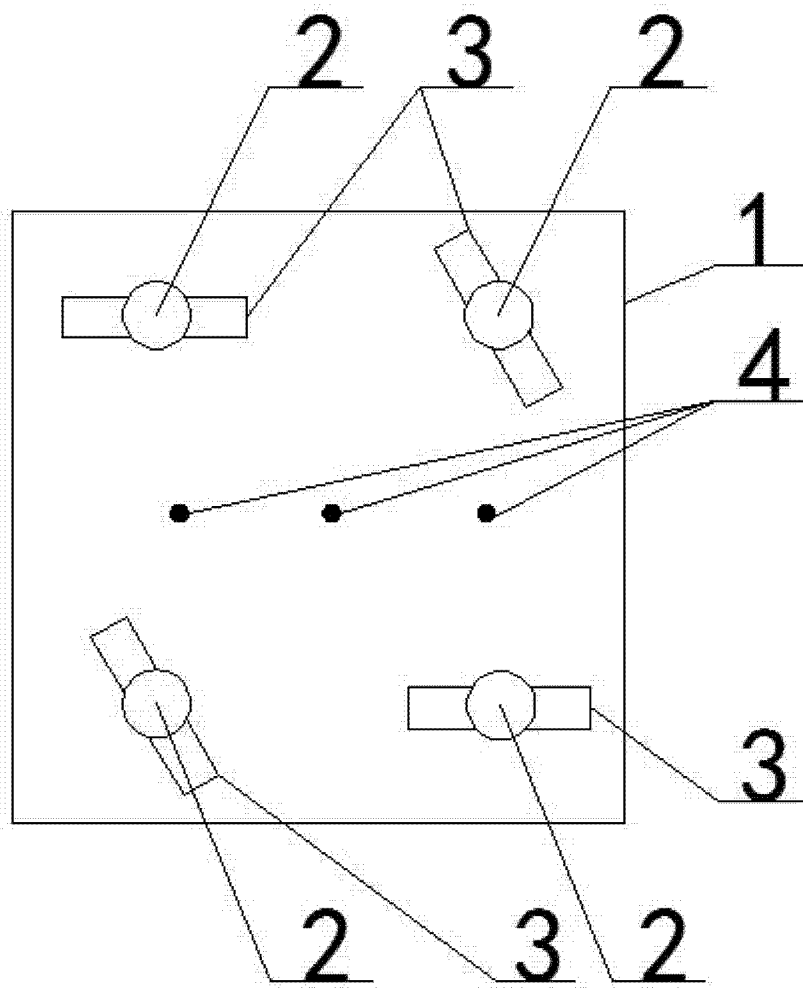


图 1