



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211193606 U

(45)授权公告日 2020.08.07

(21)申请号 201922163847.2

(22)申请日 2019.12.05

(73)专利权人 老河口市生龙机械有限公司

地址 441800 湖北省襄阳市老河口市李楼
镇方营村(纵一路)

(72)发明人 杨冰 蔡国旺

(74)专利代理机构 上海精晟知识产权代理有限公司 31253

代理人 周琼

(51)Int.Cl.

B25B 11/00(2006.01)

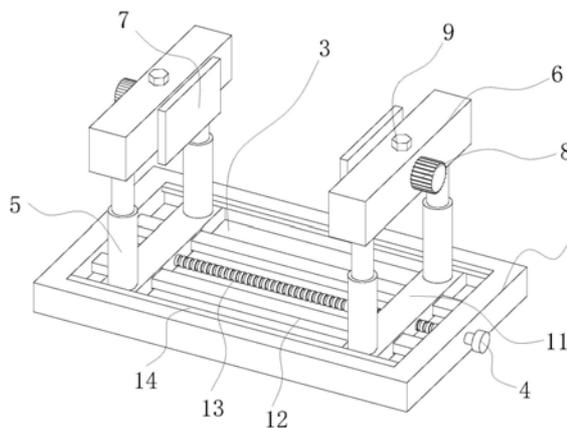
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

风扇支架加工快换装置

(57)摘要

本实用新型涉及风扇支架加工技术领域,尤其是风扇支架加工快换装置,包括底座,底座顶部开有放置槽,放置槽内部安装两端均安装有移动座,移动座之间贯穿安装有往复螺杆,往复螺杆一端伸出底座外侧并安装有把手,往复螺杆与放置槽之间安装有限位机构,移动座顶部两端均固定有伸缩杆,伸缩杆的顶部均固定有安装座,安装座中部贯穿安装有转轴,转轴两端均伸出安装座两侧,且转轴相对的一端均固定有夹板,转轴与安装座之间安装有定位机构,限位机构包括限位杆和防脱板,限位杆安装在放置槽两端,且限位杆均贯穿移动座两端,且限位杆与移动座之间滑动连接,本实用新型结构简单,便于完成对风扇支架加工换操作。



1. 风扇支架加工快换装置,包括底座(1),其特征在于,所述底座(1)顶部开有放置槽(3),所述放置槽(3)内部安装两端均安装有移动座(11),所述移动座(11)之间贯穿安装有往复螺杆(13),所述往复螺杆(13)一端伸出所述底座(1)外侧并安装有把手(4),所述往复螺杆(13)与所述放置槽(3)之间安装有限位机构,所述移动座(11)顶部两端均固定有伸缩杆(5),所述伸缩杆(5)的顶部均固定有安装座(6),所述安装座(6)中部贯穿安装有转轴(16),所述转轴(16)两端均伸出所述安装座(6)两侧,且所述转轴(16)相对的一端均固定有夹板(7),所述转轴(16)与所述安装座(6)之间安装有定位机构。

2. 根据权利要求1所述的风扇支架加工快换装置,其特征在于,所述限位机构包括限位杆(12)和防脱板(14),所述限位杆(12)安装在所述放置槽(3)两端,且所述限位杆(12)均贯穿所述移动座(11)两端,且所述限位杆(12)与所述移动座(11)之间滑动连接。

3. 根据权利要求2所述的风扇支架加工快换装置,其特征在于,所述防脱板(14)固定在所述放置槽(3)两端顶部,且所述放置槽(3)的速度大于所述移动座(11)的高度。

4. 根据权利要求1所述的风扇支架加工快换装置,其特征在于,所述定位机构包括转动套(15),所述转动套(15)固定在所述转轴(16)与所述安装座(6)相接的一端外侧,所述转动套(15)沿长度方向均匀开有多个定位孔(10),所述安装座(6)顶部安装有定位螺栓(9)。

5. 根据权利要求4所述的风扇支架加工快换装置,其特征在于,所述定位螺栓(9)与所述定位孔(10)的尺寸相匹配,且所述转轴(16)与所述夹板(7)相对的一端外侧固定有转盘(8)。

风扇支架加工快换装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及风扇支架加工技术领域,尤其涉及风扇支架加工快换装置。

背景技术

[0002] 在风扇加工过程中,对风扇支架的加工操作较多,而对支架的重新定位较为繁琐,导致风扇支架的加工生产较慢,如今大多使用快换装置完成风扇支架加工,提高加工效率,但是现有的风扇支架加工快换装置结构较为复杂,操作困难,影响风扇支架的加工效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在风扇支架加工装置效率较低的缺点,而提出的风扇支架加工快换装置。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0005] 设计风扇支架加工快换装置,包括底座,所述底座顶部开有放置槽,所述放置槽内部安装两端均安装有移动座,所述移动座之间贯穿安装有往复螺杆,所述往复螺杆一端伸出所述底座外侧并安装有把手,所述往复螺杆与所述放置槽之间安装有限位机构,所述移动座顶部两端均固定有伸缩杆,所述伸缩杆的顶部均固定有安装座,所述安装座中部贯穿安装有转轴,所述转轴两端均伸出所述安装座两侧,且所述转轴相对的一端均固定有夹板,所述转轴与所述安装座之间安装有定位机构。

[0006] 优选的,所述限位机构包括限位杆和防脱板,所述限位杆安装在所述放置槽两端,且所述限位杆均贯穿所述移动座两端,且所述限位杆与所述移动座之间滑动连接。

[0007] 优选的,所述防脱板固定在所述放置槽两端顶部,且所述放置槽的速度大于所述移动座的高度。

[0008] 优选的,所述定位机构包括转动套,所述转动套固定在所述转轴与所述安装座相接的一端外侧,所述转动套沿长度方向均匀开有多个定位孔,所述安装座顶部安装有定位螺栓。

[0009] 优选的,所述定位螺栓与所述定位孔的尺寸相匹配,且所述转轴与所述夹板相对的一端外侧固定有转盘。

[0010] 本实用新型提出的风扇支架加工快换装置,有益效果在于:

[0011] 1、利用在底座上开设的放置槽,能够放置移动座,通过往复螺杆调整移动座的位置,通过伸缩杆调节安装座的位置,从而最终完成对夹板位置的调节,方便完成风扇支架加工的快换操作,并且通过限位机构,提高装置的整体稳定性。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型提出的风扇支架加工快换装置的立体结构示意图;

[0013] 图2为本实用新型提出的风扇支架加工快换装置的内部结构示意图;

[0014] 图3为本实用新型提出的风扇支架加工快换装置的转轴结构示意图。

[0015] 图中:底座1、工作台2、放置槽3、把手4、伸缩杆5、安装座6、夹板7、转盘8、定位螺栓9、定位孔10、移动座11、限位杆12、往复螺杆13、防脱板14、转动套15、转轴16。

具体实施方式

[0016] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0017] 实施例1

[0018] 参照图1-3,风扇支架加工快换装置,包括底座1,底座1顶部开有放置槽3,放置槽3内部安装两端均安装有移动座11,移动座11之间贯穿安装有往复螺杆13,往复螺杆13一端伸出底座1外侧并安装有把手4,方便完成对移动座11位置的调节,降低装置的操作难度,往复螺杆13与放置槽3之间安装有限位机构,提高装置的结构稳定性,便于装置的正常使用,移动座11顶部两端均固定有伸缩杆5,伸缩杆5的顶部均固定有安装座6,安装座6中部贯穿安装有转轴16,转轴16两端均伸出安装座6两侧,且转轴16相对的一端均固定有夹板7,方便完成对风扇支架加工的夹持操作,便于完成快换操作,转轴16与安装座6之间安装有定位机构,提高装置的结构稳定性,便于装置的正常使用。

[0019] 实施例2

[0020] 参照图2,作为本实用新型的另一优选实施例,与实施例1的区别在于,限位机构包括限位杆12和防脱板14,限位杆12安装在放置槽3两端,且限位杆12均贯穿移动座11两端,且限位杆12与移动座11之间滑动连接,防脱板14固定在放置槽3两端顶部,且放置槽3的速度大于移动座11的高度,便于完成对移动座11的安装,提高装置的结构稳定性,防止移动座11脱离放置槽3内部。

[0021] 实施例2

[0022] 参照图3,作为本实用新型的另一优选实施例,与实施例1的区别在于,定位机构包括转动套15,转动套15固定在转轴16与安装座6相接的一端外侧,转动套15沿长度方向均匀开有多个定位孔10,安装座6顶部安装有定位螺栓9,定位螺栓9与定位孔10的尺寸相匹配,且转轴16与夹板7相对的一端外侧固定有转盘8,方便完成对转轴16位置的固定,从而方便调节夹板7的角度,提高装置的操作效率。

[0023] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

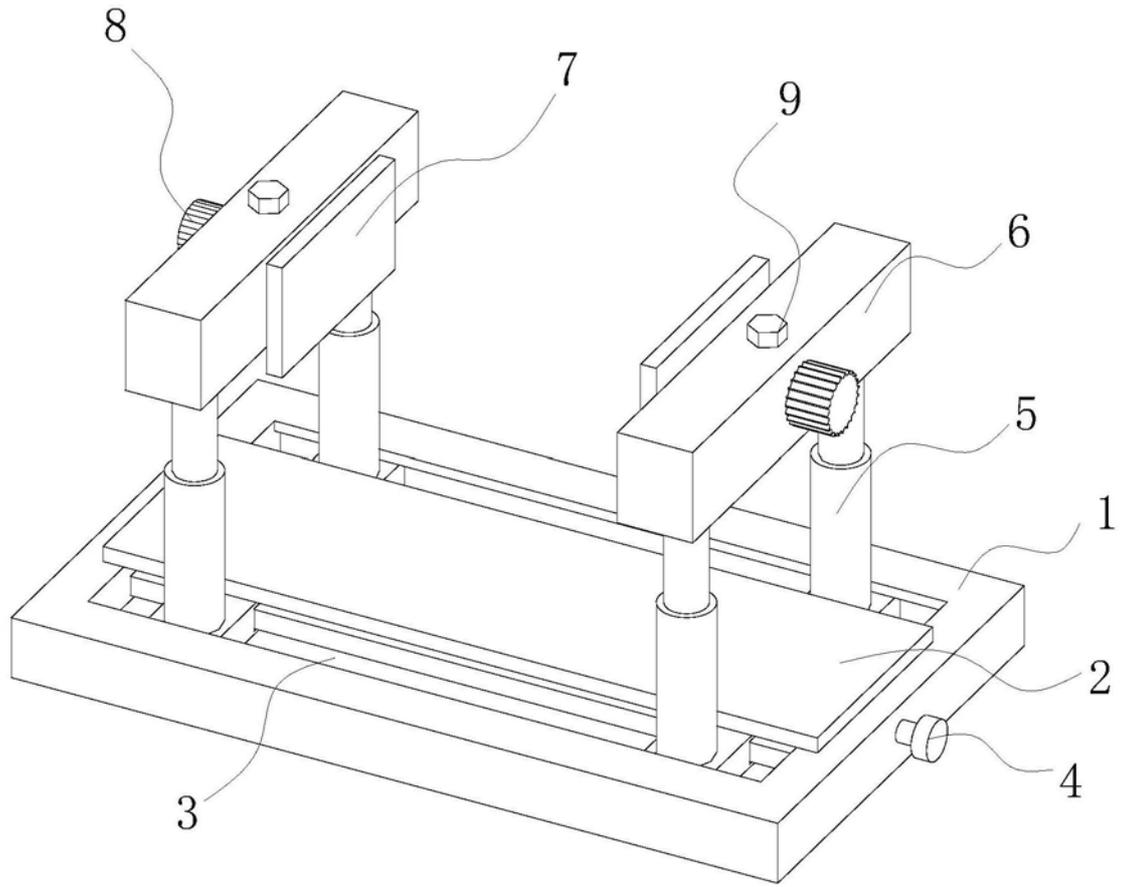


图1

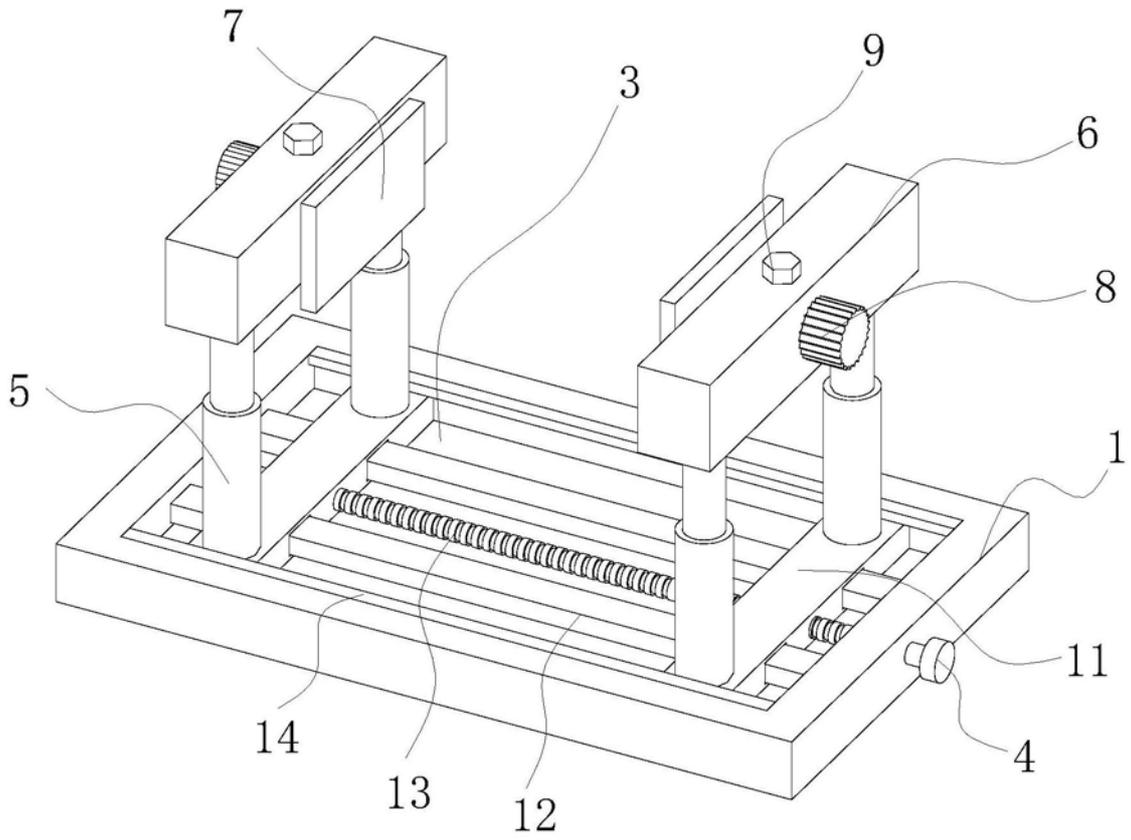


图2

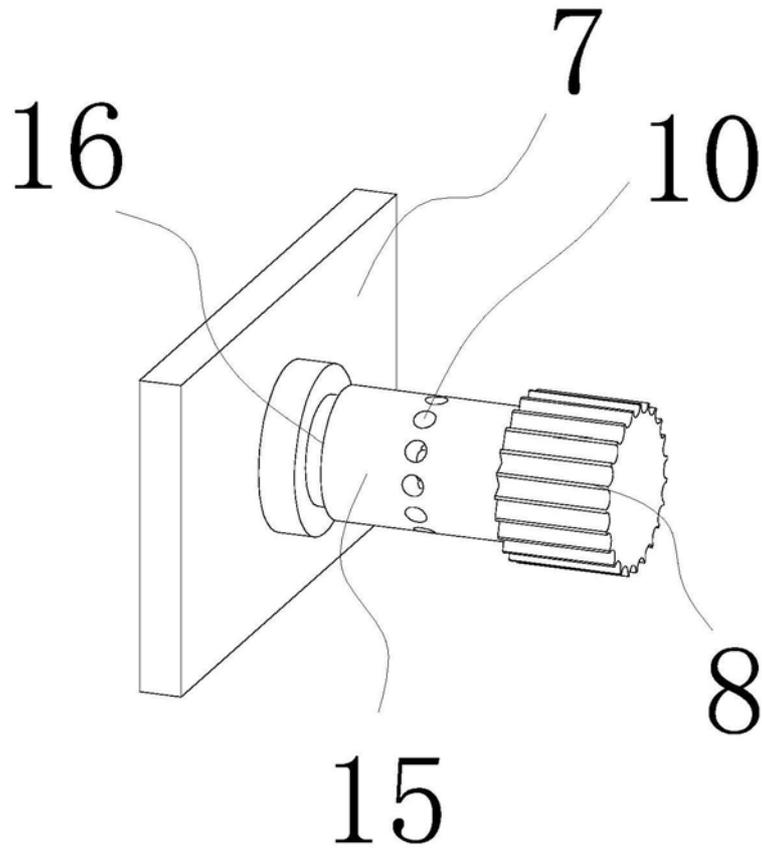


图3