



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206702652 U

(45)授权公告日 2017.12.05

(21)申请号 201720225958.X

(22)申请日 2017.03.09

(73)专利权人 襄阳市瑞富达机械有限公司

地址 441000 湖北省襄樊市襄阳市高新区
春园路7号火炬大厦

(72)发明人 刘从胜 王贵华 谭文华

(74)专利代理机构 广州市越秀区海心联合专利
代理事务所(普通合伙)
44295

代理人 蔡国

(51)Int.Cl.

B23Q 3/06(2006.01)

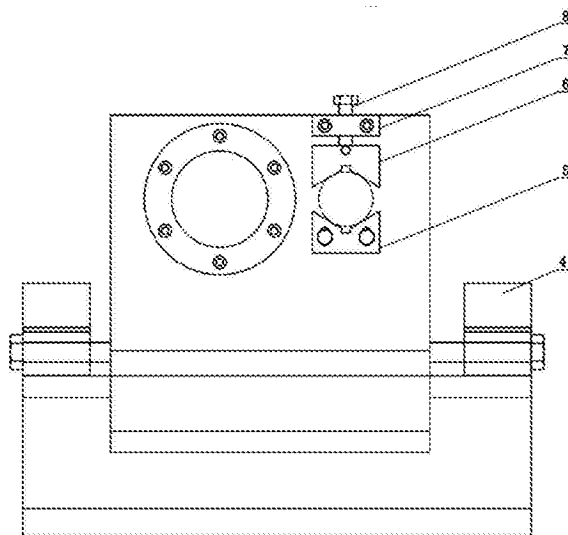
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种制动底板加工凸轮轴孔夹具

(57)摘要

本实用新型公开了一种制动底板加工凸轮轴孔夹具。一种制动底板加工凸轮轴孔夹具,包括工字型基座和设在工字型基座上的夹具底座,所述夹具底座上设有定位芯盘,所述定位芯盘上设有夹紧螺杆,所述夹具底座上设有下定位块、上定位块和夹紧支撑块,上述定位芯盘、下定位块、上定位块和夹紧支撑块均设在夹具底座同一侧。本实用新型的一种制动底板加工凸轮轴孔夹具具有锁紧性能良好,结构设计巧妙且易于操作。



1. 一种制动底板加工凸轮轴孔夹具,包括工字型基座(1)和设在工字型基座(1)上的夹具底座(2);其特征在于,所述夹具底座(2)上设有定位芯盘(3),所述定位芯盘(3)上设有夹紧螺杆(9),所述夹具底座(2)上设有下定位块(5)、上定位块(6)和夹紧支撑块(7),上述定位芯盘(3)、下定位块(5)、上定位块(6)和夹紧支撑块(7)均设在夹具底座(2)同一侧。

2. 根据权利要求1所述的一种制动底板加工凸轮轴孔夹具,其特征在于,所述夹紧支撑块(7)中设有螺栓结构(8),所述螺栓结构(8)与上定位块(6)连接。

3. 根据权利要求1或2所述的一种制动底板加工凸轮轴孔夹具,其特征在于,所述工字型基座(1)上设置有兜板(4)。

一种制动底板加工凸轮轴孔夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机加工夹具领域,尤其涉及一种制动底板加工凸轮轴孔夹具。

背景技术

[0002] 制动底板是制动底板总成中的关键件,是汽车制动器中固定制动蹄总成与制动鼓装配的支撑零件,是整车制动的核心。目前在制动底板的机械加工领域,非标准的制动底板夹具种类多样,质量参差,影响工件的加工精度,并产生一系列生产安全问题。

[0003] 目前制动底板夹具主要存在两方面的问题:首先,现有的夹具在夹紧工件进行加工的过程中会产生松脱,同时起不到一个良好的锁紧作用,保证不了制动底板的加工安全及加工精度;其次,现有的机加工夹具锁紧装置比较笨重,不便于安装。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种制动底板加工凸轮轴孔夹具,该装置易于操作,夹紧性能好,不易松脱。本实用新型能够有效地提高加工效率,保证工件的加工精度,提高工件的生产质量,并保证了生产安全。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供一种制动底板加工凸轮轴孔夹具,包括工字型基座和设在工字型基座上的夹具底座,所述夹具底座上设有定位芯盘,所述定位芯盘上设有夹紧螺杆,所述夹具底座上设有下定位块、上定位块和夹紧支撑块,上述定位芯盘、下定位块、上定位块和夹紧支撑块均设在夹具底座同一侧。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进,所述夹紧支撑块中设有螺栓结构,所述螺栓结构与上定位块连接。

[0007] 作为本实用新型的更进一步改进,所述工字型基座上设置有兜板。

[0008] 有益效果

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的一种制动底板加工凸轮轴孔夹具,该夹具操作方便,工件锁紧力度足,不容易松脱,本实用新型有效提高了生产效率,防止因待加工工件松脱、飞溅等问题,保证了生产的安全性。

[0010] 通过以下的描述并结合附图,本实用新型将变得更加清晰,这些附图用于解释本实用新型的实施例。

附图说明

[0011] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0012] 图1为本实用新型一种制动底板加工凸轮轴孔夹具正视图;

[0013] 图2为本实用新型一种制动底板加工凸轮轴孔夹具侧视图;

[0014] 图3为本实用新型一种制动底板加工凸轮轴孔夹具夹紧装配图；

[0015] 图中,1、工字型基座;2、夹具底座;3、定位芯盘;4、兜板;5、下定位块;6、上定位块;7、夹紧支撑块;8、螺栓结构;9、夹紧螺杆;10、工件。

具体实施方式

[0016] 现在参考附图描述本实用新型的实施例。

[0017] 实施例

[0018] 本实用新型的具体实施方式如图1至图3所示,一种制动底板加工凸轮轴孔夹具,包括工字型基座1和设在工字型基座1上的夹具底座2,所述夹具底座2上设有定位芯盘3,所述定位芯盘3上设有夹紧螺杆9,所述夹具底座2上设有下定位块5、上定位块6和夹紧支撑块7,上述定位芯盘3、下定位块5、上定位块6和夹紧支撑块7均设在夹具底座2同一侧。

[0019] 所述夹紧支撑块7中设有螺栓结构8,所述螺栓结构8与上定位块6连接。

[0020] 所述工字型基座1上设置有兜板4。

[0021] 当实际操作时,利用上定位块6和下定位块5夹持制动底板的单孔一端并拧紧夹紧支撑块,制动底板中间大圆盘的部分靠在定位芯盘3上并用夹紧螺杆9拧紧。

[0022] 本实施例中,夹具操作方便,工件锁紧力度足,不容易松脱,本实用新型有效提高了生产效率,防止因待加工工件松脱、飞溅等问题,保证了生产的安全性。

[0023] 以上结合最佳实施例对本实用新型进行了描述,但本实用新型并不局限于以上揭示的实施例,而应当涵盖各种根据本实用新型的本质进行的修改、等效组合。

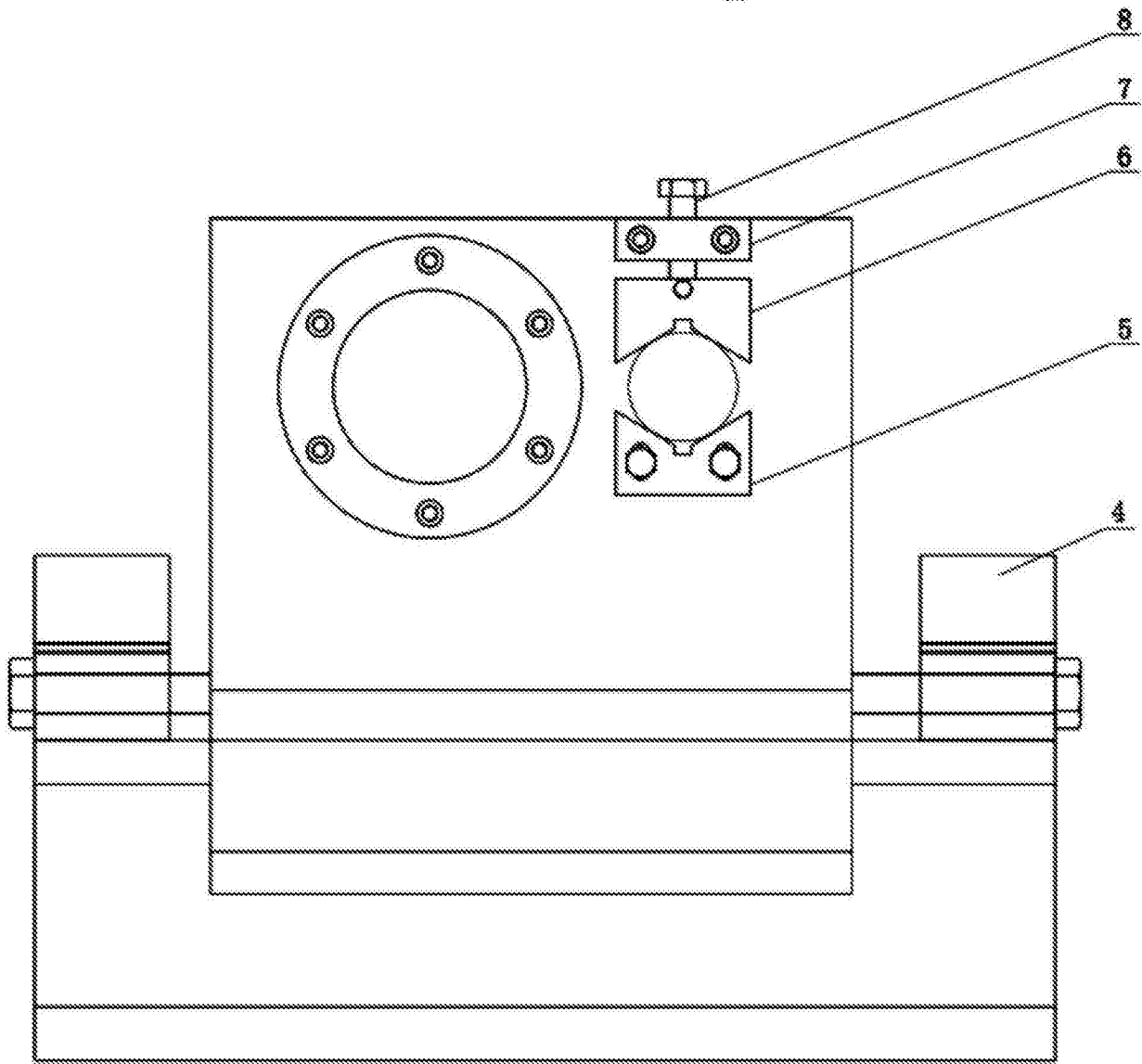


图1

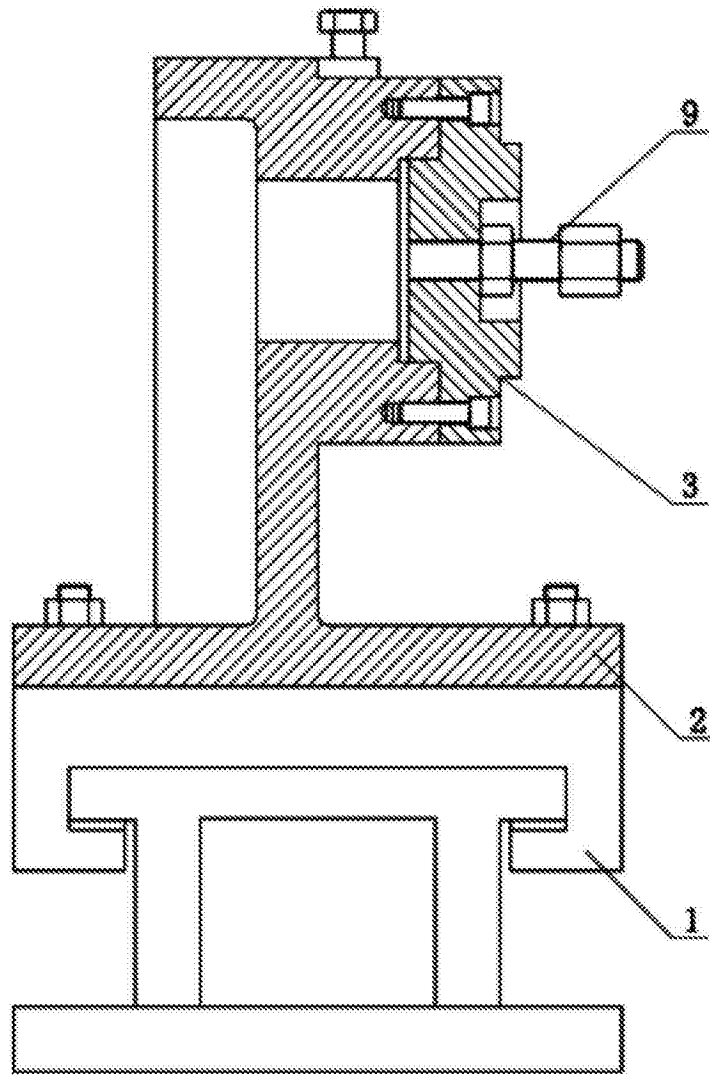


图2

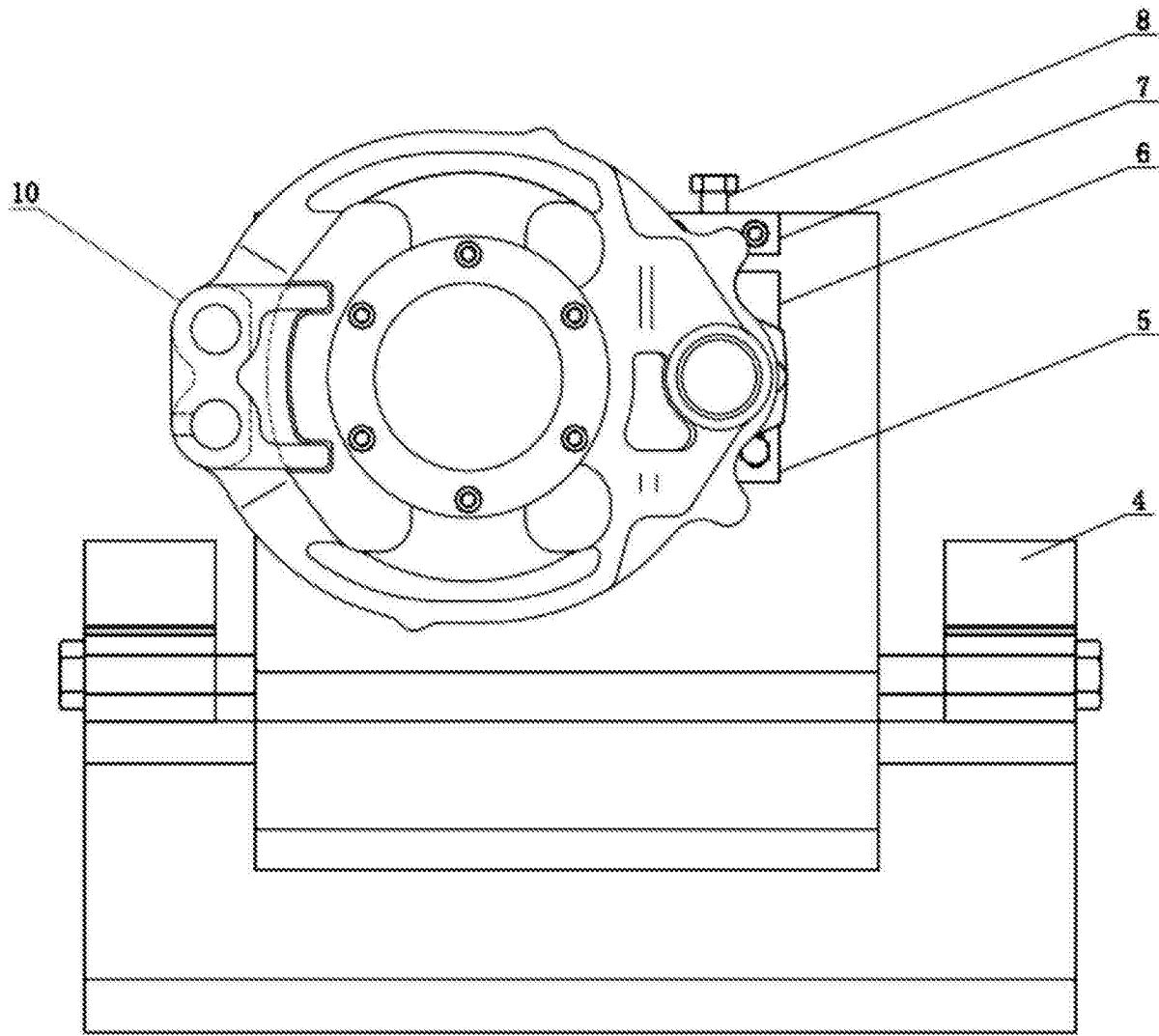


图3