



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203449011 U

(45) 授权公告日 2014. 02. 26

(21) 申请号 201320426567. 6

(22) 申请日 2013. 07. 18

(73) 专利权人 纽威数控装备(苏州)有限公司

地址 215000 江苏省苏州市高新区通安浔阳  
江路 69 号

(72) 发明人 成兴旺 马超

(74) 专利代理机构 苏州广正知识产权代理有限  
公司 32234

代理人 刘述生

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00 (2006. 01)

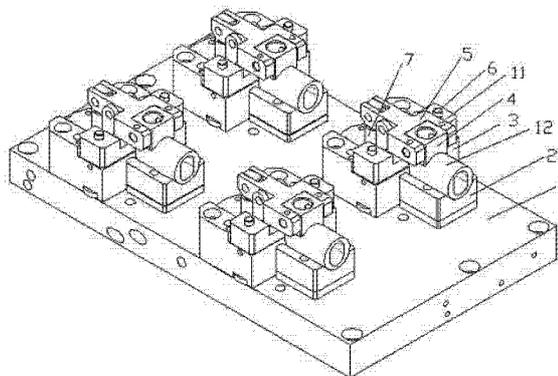
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54) 实用新型名称

挺杆液压工装

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种挺杆液压工装,包括: 夹具板、v型定位块、挺杆、定位块、定位座和引导销,所述的定位块上设置有两个相对应的引导销,所述的夹具板的表面设置有v型定位块和定位座,且所述的夹具板设置于所述的定位座的一侧,所述的v型定位块的顶部设置有挺杆,所述的挺杆的一侧端部与所述的定位块相连接,所述的定位块的顶部设置有压臂,所述的压臂的一侧设置有压块,所述的定位块的一侧设置有油缸。所用的液压工装工序集中,实用方便,准确稳定,保证实际切削时较高的生产效率和较高的可靠性,操作方便、实用,安全性高,可靠性好。



1. 一种挺杆液压工装,其特征在于,包括:夹具板、v型定位块、挺杆、定位块、定位座和引导销,所述的定位块上设置有两个相对应的引导销,所述的夹具板的表面设置有v型定位块和定位座,且所述的夹具板设置于所述的定位座的一侧,所述的v型定位块的顶部设置有挺杆,所述的挺杆的一侧端部与所述的定位块相连接,所述的定位块的顶部设置有压臂,所述的压臂的一侧设置有压块,所述的定位块的一侧设置有油缸。

2. 根据权利要求1所述的挺杆液压工装,其特征在于,所述的定位块与所述的夹具板之间设置有导套。

3. 根据权利要求2所述的挺杆液压工装,其特征在于,所述的导套与所述的定位块之间设置有限位螺丝。

4. 根据权利要求1所述的挺杆液压工装,其特征在于,所述的定位块与所述的定位座之间设置有弹簧。

5. 根据权利要求1所述的挺杆液压工装,其特征在于,所述的压块上设置有镗孔。

## 挺杆液压工装

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及挺杆液压工装领域,特别是涉及一种挺杆液压工装。

### 背景技术

[0002] 通常挺杆加工采用普通设备分序加工。

[0003] 由于采用普通设备分序加工存在相关位置尺寸精度较难保证,造成较高的加工不良率,同时,需要耗费较多的人工时间。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型主要解决的技术问题是提供一种挺杆液压工装。

[0005] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的一个技术方案是:提供一种挺杆液压工装,包括:夹具板、v型定位块、挺杆、定位块、定位座和引导销,所述的定位块上设置有两个相对应的引导销,所述的夹具板的表面设置有v型定位块和定位座,且所述的夹具板设置于所述的定位座的一侧,所述的v型定位块的顶部设置有挺杆,所述的挺杆的一侧端部与所述的定位块相连接,所述的定位块的顶部设置有压臂,所述的压臂的一侧设置有压块,所述的定位块的一侧设置有油缸。

[0006] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述的定位块与所述的夹具板之间设置有导套。

[0007] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述的导套与所述的定位块之间设置有限位螺丝。

[0008] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述的定位块与所述的定位座之间设置有弹簧。

[0009] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述的压块上设置有镗孔。

[0010] 本实用新型的有益效果是:本实用新型挺杆液压工装,所用的液压工装工序集中,实用方便,准确稳定,保证实际切削时较高的生产效率和较高的可靠性,操作方便、实用,安全性高,可靠性好。

### 附图说明

[0011] 为了更清楚地说明本实用新型实施例中的技术方案,下面将对实施例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它的附图,其中:

[0012] 图1是本实用新型挺杆液压工装的一较佳实施例的立体结构示意图。

[0013] 图2是本实用新型挺杆液压工装的一较佳实施例的剖视图。

[0014] 附图中各部件的标记如下:1、夹具板, 2、V型定位块,3、定位座,4、压块,5、压臂,6、引导销,7、油缸,8、弹簧,9、导套,10、限位螺丝,11、定位块,12、挺杆。

## 具体实施方式

[0015] 下面将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,所描述的实施例仅是本实用新型的一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其它实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0016] 请参阅图 1 和图 2,图 1 是本实用新型挺杆液压工装的一较佳实施例的立体结构示意图,图 2 是本实用新型挺杆液压工装的一较佳实施例的剖视图。

[0017] 所述的挺杆液压工装,包括:夹具板 1、v 型定位块 2、挺杆 12、定位块 11、定位座 3 和引导销 6,所述的定位块 11 上设置有两个相对应的引导销 6,所述引导销 6 是用来引导所述定位块 11 上下移动,所述的夹具板 1 的表面设置有 v 型定位块 2 和定位座 3,且所述的夹具板 1 设置于所述的定位座 3 的一侧,所述的 v 型定位块 2 的顶部设置有挺杆 12,v 型定位块 2 是用来定位加工零件挺杆 12,要求零件加工精度高 v 型表面硬度高,耐磨性好,所述 v 型定位块 2 是所述加工零件挺杆 12 的定位基准,所述的挺杆 12 的一侧端部与所述的定位块 11 相连接,所述的定位块 11 的顶部设置有压臂 5,所述的压臂 5 的一侧设置有压块 4,所述压块 4 是用来夹持所述加工零件挺杆 12,和加工零件直接接触,所述的定位块 11 的一侧设置有油缸 7,所述油缸 7 是提供夹持加工零件的专用力。

[0018] 优选的,夹具板 1 是用来安装其它工装夹具零件,是安装基准座,要求材料优良,上下两个大平面有较好的平行度和表面粗糙度。

[0019] 优选的,所述的定位块 2 与所述的夹具板 1 之间设置有导套 9,所述导套 9 使所述引导销 6 准确,顺畅的上下移动。

[0020] 优选的,所述的导套 9 与所述的定位块 11 之间设置有限位螺丝 10,所述限位螺丝 10 使所述引导销 6 移动的位置受到一定的限制,安装在所述定位座 3 上。

[0021] 优选的,所述的定位块 11 与所述的定位座 3 之间设置有弹簧 8,所述弹簧 8 是在所述定位块 11 受到重力和向下的压力后能够向上输出弹簧力,有良好的寿命,输出弹簧力稳定。

[0022] 优选的,所述的压块 4 上设置有镗孔。

[0023] 本实用新型挺杆液压工装,解决了技术方案里的缺陷,所用的液压工装工序集中,实用方便,准确稳定,保证实际切削时较高的生产效率和较高的可靠性,操作方便、实用,安全性高,可靠性好。

[0024] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

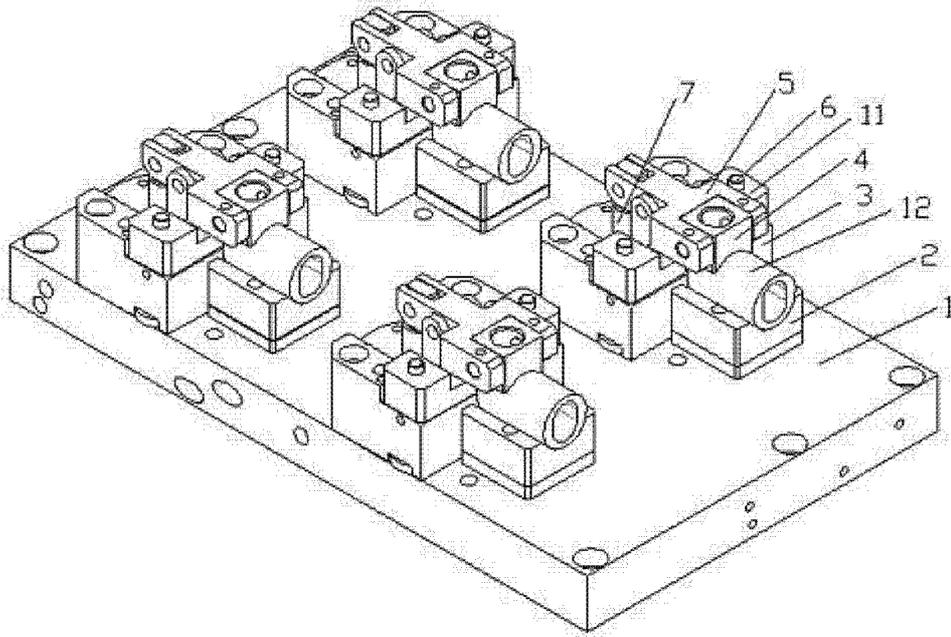


图 1

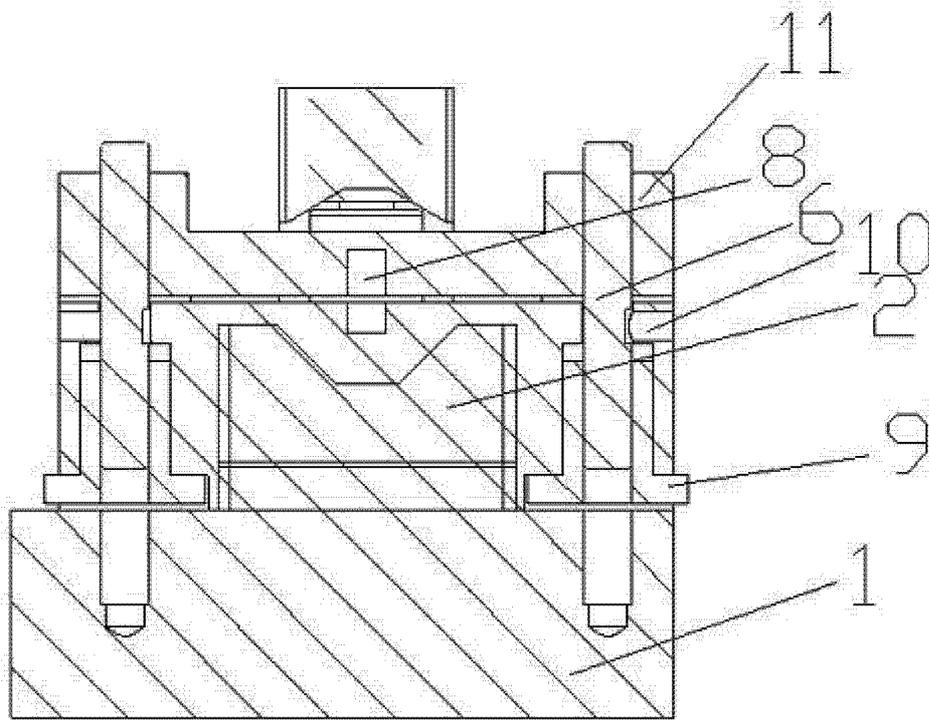


图 2