



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202701838 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 30

(21) 申请号 201220346590. X

(22) 申请日 2012. 07. 18

(73) 专利权人 沈阳上汽汽车变速器有限公司

地址 110027 辽宁省沈阳市经济技术开发区
开发大路 8 号

(72) 发明人 张翊 唐忠荣 赵海霞 黎力

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00(2006. 01)

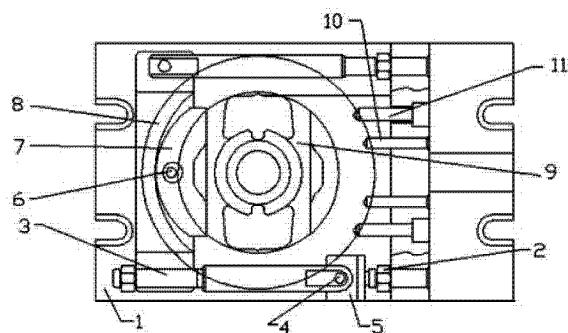
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

用于差速器壳体的倒角夹具

(57) 摘要

本实用新型属于汽车零件加工的辅助工具领域,特别涉及用于差速器壳体的倒角夹具。夹具体上设有立杆,六角螺母固定连接立杆,立杆通过第一圆柱销连接铰链叉座,第二圆柱销位于弧形压块上,弧形压块位于 v 型块和压板之间,内六角螺钉、第三圆柱销连接压板,所述压板外夹具体上设有支承块;用于差速器壳体的倒角夹具,其有益效果是:用支承块和 v 型块作为差速器壳体的定位元件,利用立杆、压板、弧形压块、铰链叉座对工件进行夹紧,夹紧和定位效果好。



1. 用于差速器壳体的倒角夹具,其特征在于:夹具体(1)上设有立杆(3),六角螺母(2)固定连接立杆(3),立杆(3)通过第一圆柱销(4)连接铰链叉座(5),第二圆柱销(6)位于弧形压块(7)上,弧形压块(7)位于v型块(9)和压板(8)之间,内六角螺钉(11)、第三圆柱销(10)连接压板(8),所述压板(8)外的夹具体(1)上设有支承块(12)。

用于差速器壳体的倒角夹具

[0001] 技术领域 本实用新型属于汽车零件加工的夹具领域,特别涉及用于差速器壳体的倒角夹具。

[0002] 背景技术 在对工件进行倒角作业时,需要利用夹具对工件进行固定,这样才能完成倒角工作,现有夹具通常是针对单种工件设计的,因此只能对单一规格的工件进行夹紧定位,加工不同工件需要更换不同夹具,影响倒角作业速度。利用传统夹具对工件进行倒角后,利用检具对工件进行检测后,会产生大量残次品,浪费原料成本。

[0003] 发明内容 本实用新型所要解决的技术问题是,克服现有技术存在的缺陷,提供一种定位准确、保证加工精度的用于差速器壳体的倒角夹具。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型所采用的技术方案是:用于差速器壳体的倒角夹具,夹具体上设有立杆,六角螺母固定连接立杆,立杆通过第一圆柱销连接铰链叉座,第二圆柱销位于弧形压块上,弧形压块位于 v 型块和压板之间,内六角螺钉、第三圆柱销连接压板,所述压板外夹具体上设有支承块。

[0005] 用于差速器壳体的倒角夹具,其有益效果是:用支承块和 v 型块作为差速器壳体的定位元件,利用立杆、压板、弧形压块、铰链叉座对工件进行夹紧,夹紧和定位效果好。

附图说明

[0006] 图 1 是用于差速器壳体的倒角夹具的结构图;

[0007] 图 2 是用于差速器壳体的倒角夹具的工作示意图。

[0008] 图 1、图 2 附图标记如下:1、夹具体,2、六角螺母,3、立杆,4、第一圆柱销,5、铰链叉座,6、第二圆柱销,7、弧形压块,8、压板,9、v 型块,10、第三圆柱销,11、内六角螺钉,12、支承块。

具体实施方式

[0009] 下面结合图 1、图 2 对用于差速器壳体的倒角夹具做具体如下说明:夹具体 1 上设有立杆 3,六角螺母 2 固定连接立杆 3,立杆 3 通过第一圆柱销 4 连接铰链叉座 5,弧形压块 7 用第二圆柱销 6 和压板 8 连接,内六角螺钉 11、第三圆柱销 10 连接 v 型块 9,所述夹具体 1 上设有支承块 12。

[0010] 用支承块 12 和 v 型块 9 作为差速器壳体的定位元件,根据切削力大小和加工实际情况,确定夹紧力的大小、方向和作用点,并按生产规模选择相应的夹紧机构。差速器壳体倒角夹具采用螺旋压板夹紧机构,利用立杆 3、压板 8、弧形压块 7、铰链叉座 5 对工件进行夹紧。

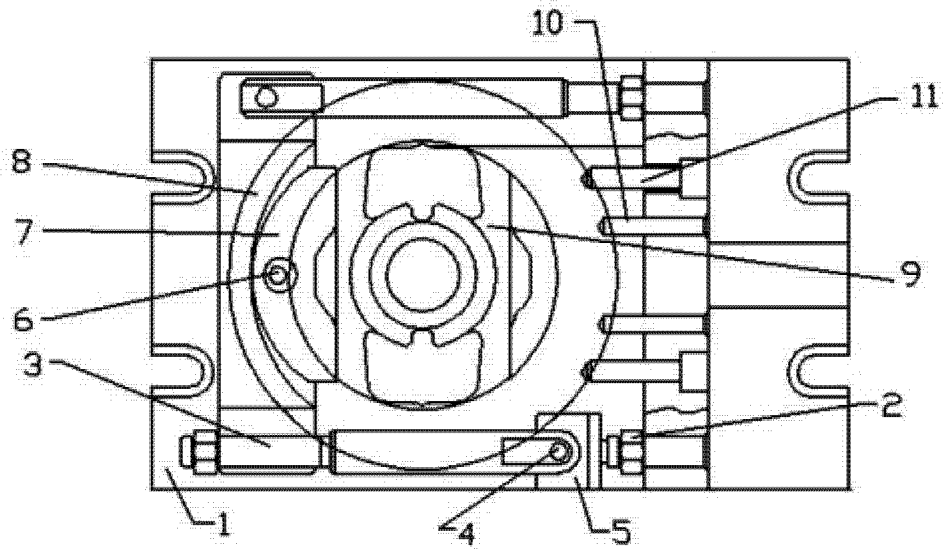


图 1

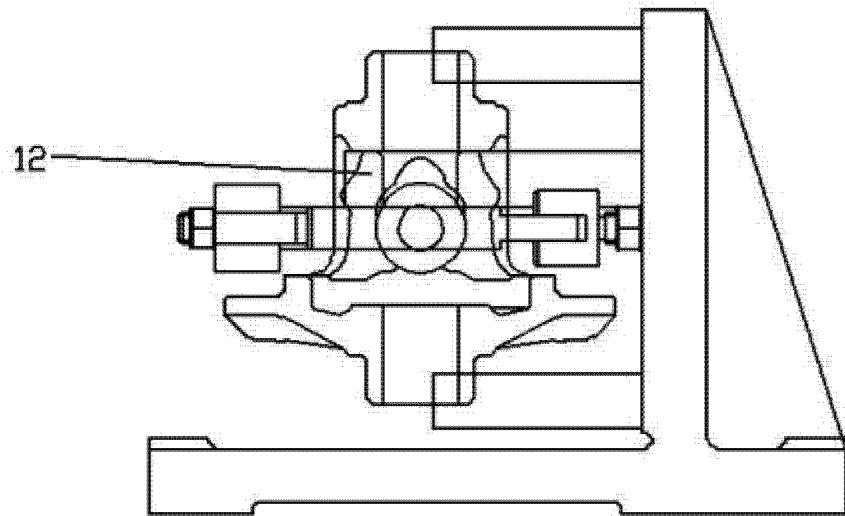


图 2