



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204397403 U

(45) 授权公告日 2015. 06. 17

(21) 申请号 201520062108. 3

(22) 申请日 2015. 01. 29

(73) 专利权人 格朗富(苏州)集团有限公司

地址 215225 江苏省苏州市吴江区平望镇中
鲈工业区富平路2号

(72) 发明人 顾才观

(74) 专利代理机构 苏州创元专利商标事务所有
限公司 32103

代理人 孙仿卫 汪青

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00(2006. 01)

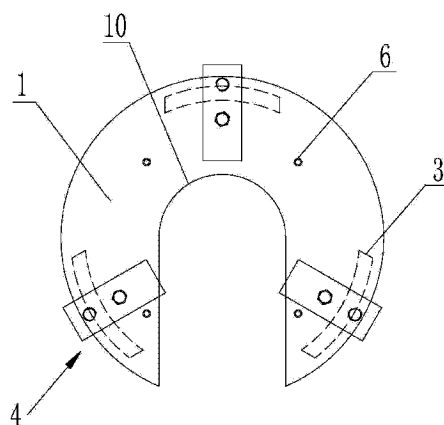
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种弯头接管上法兰的加工夹具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种弯头接管上法兰的加工夹具,包括上面板、下面板以及连接在所述的上面板、下面板之间的连接板,所述的上面板上开设有用于穿过弯头接管管体的缺口部,所述的缺口部开口的宽度大于所述的弯头接管管体的直径但小于弯头接管的法兰直径,使所述的弯头接管的法兰搁置在所述的上面板上;所述的上面板设置有压紧件,搁置在所述的上面板上的弯头接管的法兰通过所述的压紧件压紧。本实用新型能够有效的将弯头接管进行固定,装夹方便,减少生产强度,提高生产效率的同时,大大减少了垫板加工的不良品率。



1. 一种弯头接管上法兰的加工夹具,其特征在于:包括上面板、下面板以及连接在所述的上面板、下面板之间的连接板,所述的上面板上开设有用于穿过弯头接管管体的缺口部,所述的缺口部开口的宽度大于所述的弯头接管管体的直径但小于弯头接管的法兰直径,使所述的弯头接管的法兰搁置在所述的上面板上;所述的上面板设置有压紧件,搁置在所述的上面板上的弯头接管的法兰通过所述的压紧件压紧。

2. 根据权利要求1所述的一种弯头接管上法兰的加工夹具,其特征在于:所述的压紧件包括垂直固定在所述的上面板上的螺丝和螺柱、同时穿过所述的螺丝和螺柱的压块以及旋紧在所述的螺柱上的螺母,弯头接管的法兰压紧在所述的上面板与压块之间并通过螺母紧固。

3. 根据权利要求1或2所述的一种弯头接管上法兰的加工夹具,其特征在于:所述的压紧件设置有三个,所述的三个压紧件平均分布在所述的上面板上。

4. 根据权利要求1所述的一种弯头接管上法兰的加工夹具,其特征在于:所述的上面板上固定有多个定位螺丝,所述的弯头接管的法兰放置在所述的多个定位螺丝之间。

5. 根据权利要求4所述的一种弯头接管上法兰的加工夹具,其特征在于:所述的定位螺丝设置四个,所述的四个定位螺丝平均分布在所述的上面板上。

6. 根据权利要求1所述的一种弯头接管上法兰的加工夹具,其特征在于:所述的连接板上设置有用以固定弯头接管管体的固定件。

7. 根据权利要求6所述的一种弯头接管上法兰的加工夹具,其特征在于:所述的固定件为螺柱和螺母的配合。

8. 根据权利要求1所述的一种弯头接管上法兰的加工夹具,其特征在于:所述的连接板设置有三块,所述的三块连接板均匀分布在所述的上面板和下面板之间。

一种弯头接管上法兰的加工夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及加工设备领域,特别是涉及一种弯头接管上法兰的加工夹具。

背景技术

[0002] 如图 1所示的一种弯头接管 7,其具有一个管体 70,位于管体 70两端的法兰 71,现需要对其两端的法兰 71进行加工,因此,需要设计一款专门的夹具对其进行定位,以便精确的对法兰 71进行加工。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种弯头接管上法兰的加工夹具。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:

[0005] 一种弯头接管上法兰的加工夹具,包括上面板、下面板以及连接在所述的上面板、下面板之间的连接板,所述的上面板上开设有用于穿过弯头接管管体的缺口部,所述的缺口部开口的宽度大于所述的弯头接管管体的直径但小于弯头接管的法兰直径,使所述的弯头接管的法兰搁置在所述的上面板上;所述的上面板设置有压紧件,搁置在所述的上面板上的弯头接管的法兰通过所述的压紧件压紧。

[0006] 优选地,所述的压紧件包括垂直固定在所述的上面板上的螺丝和螺柱、同时穿过所述的螺丝和螺柱的压块以及旋紧在所述的螺柱上的螺母,弯头接管的法兰压紧在所述的上面板与压块之间并通过螺母紧固。

[0007] 进一步优选地,所述的压紧件设置有三个,所述的三个压紧件平均分布在所述的上面板上。

[0008] 优选地,所述的上面板上固定有多个定位螺丝,所述的弯头接管的法兰放置在所述的多个定位螺丝之间。

[0009] 进一步优选地,所述的定位螺丝设置四个,所述的四个定位螺丝平均分布在所述的上面板上。

[0010] 优选地,所述的连接板上设置有用以固定弯头接管管体的固定件。

[0011] 进一步优选地,所述的固定件为螺柱和螺母的配合。

[0012] 优选地,所述的连接板设置有三块,所述的三块连接板均匀分布在所述的上面板和下面板之间。

[0013] 由于上述技术方案运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0014] 本实用新型能够有效的将弯头接管进行固定,装夹方便,减少生产强度,提高生产效率的同时,大大减少了垫板加工的不良品率。

附图说明

[0015] 附图 1为待加工弯头接管的示意图;

[0016] 附图 2-4为本实用新型的三视图;

[0017] 附图 5 为本实用新型的使用状态图。

[0018] 其中：1、上面板；10、缺口部；2、下面板；3、连接板；4、压紧件；40、螺丝；41、螺柱；42、压块；43、螺母；5、定位螺丝；6、固定件；7、弯头接管；70、管体；71、法兰。

具体实施方式

[0019] 下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步描述：

[0020] 如图 2-4 所示的一种弯头接管上法兰的加工夹具，包括上面板 1、下面板 2 以及连接在上面板 1、下面板 2 之间的连接板 3。在本实施例中：

[0021] 上面板 1 上开设有用于穿过弯头接管 7 管体 70 的缺口部 10，缺口部 10 呈 U 形，缺口部 10 开口的宽度大于弯头接管 7 管体 70 的直径但小于弯头接管 7 的法兰 71 直径，使弯头接管 7 的法兰 71 可以搁置在上面板 1 上。

[0022] 上面板 1 设置有压紧件 4，压紧件 4 包括垂直固定在上面板 1 上的螺丝 40 和螺柱 41、同时穿过螺丝 40 和螺柱 41 的压块 42 以及旋紧在螺柱 41 上的螺母 43，弯头接管 7 的法兰 71 压紧在上面板 1 与压块 42 之间并通过螺母 43 紧固。压紧件 4 设置有三个，三个压紧件 4 平均分布在上面板 1 上。

[0023] 上面板 1 上固定有四个定位螺丝 5，四个定位螺丝 5 平均分布在上面板 1 上，弯头接管 7 的法兰 71 放置在多个定位螺丝 5 之间。

[0024] 连接板 3 设置有三块，三块连接板 3 均匀分布在上面板 1 和下面板 2 之间，在连接板 3 上设置有用于固定弯头接管 7 管体 70 的固定件 6，固定件 6 可以采用如螺柱和螺母的配合或者其他。

[0025] 如图 5 所示：在使用夹具时：下面板 2 装夹在车床上，弯头接管 7 管体 70 穿过 U 形缺口部 10，使弯头接管 7 的法兰 71 定位在上面板 1 的定位螺丝 5 之间，将压块 42 压紧在弯头接管 7 的法兰 71 上，并通过螺母 43 进行紧固；再通过连接在连接板 3 上的固定件 6 将弯头接管 7 管体 70 固定，并完成弯头接管的夹持，随后即可对弯头接管 7 的法兰 71 进行加工。

[0026] 上述实施例只为说明本实用新型的技术构思及特点，其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本实用新型的内容并据以实施，并不能以此限制本实用新型的保护范围。凡根据本实用新型精神实质所作的等效变化或修饰，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

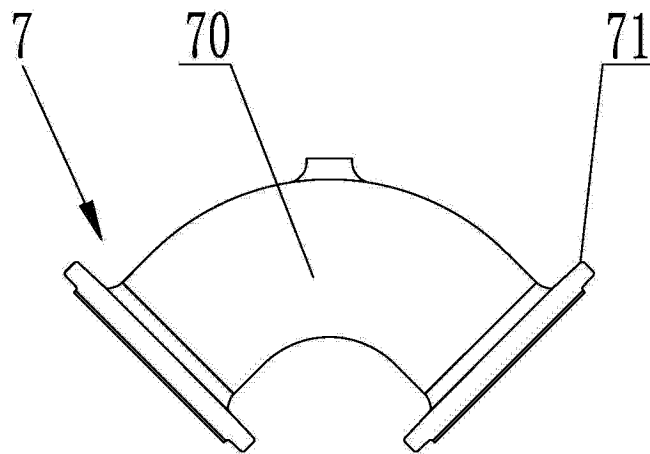


图 1

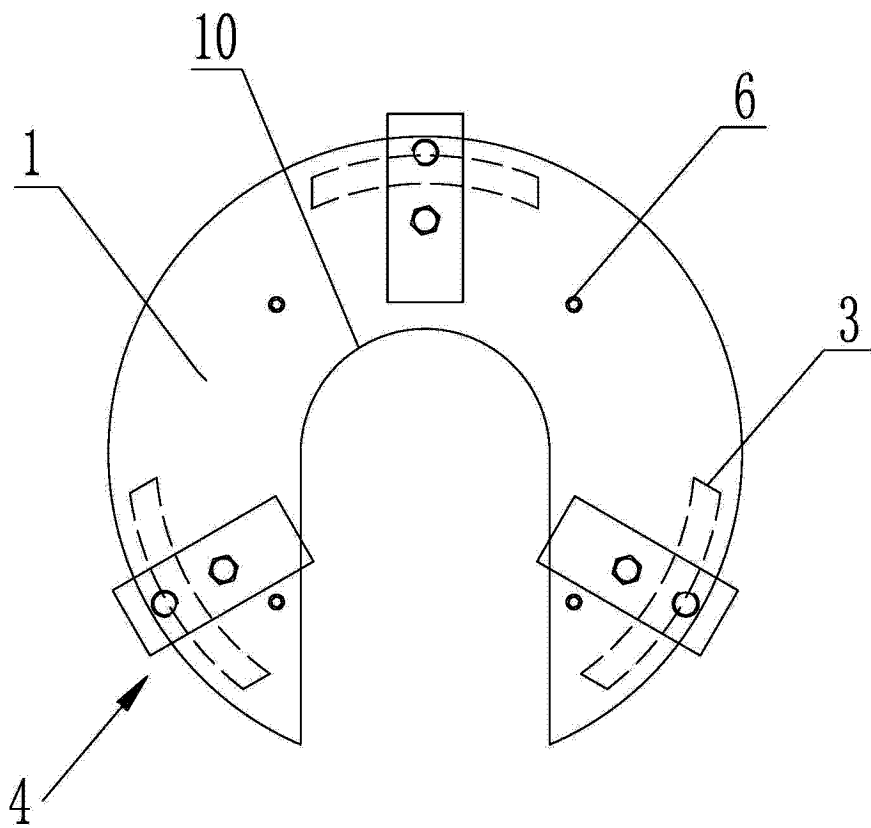


图 2

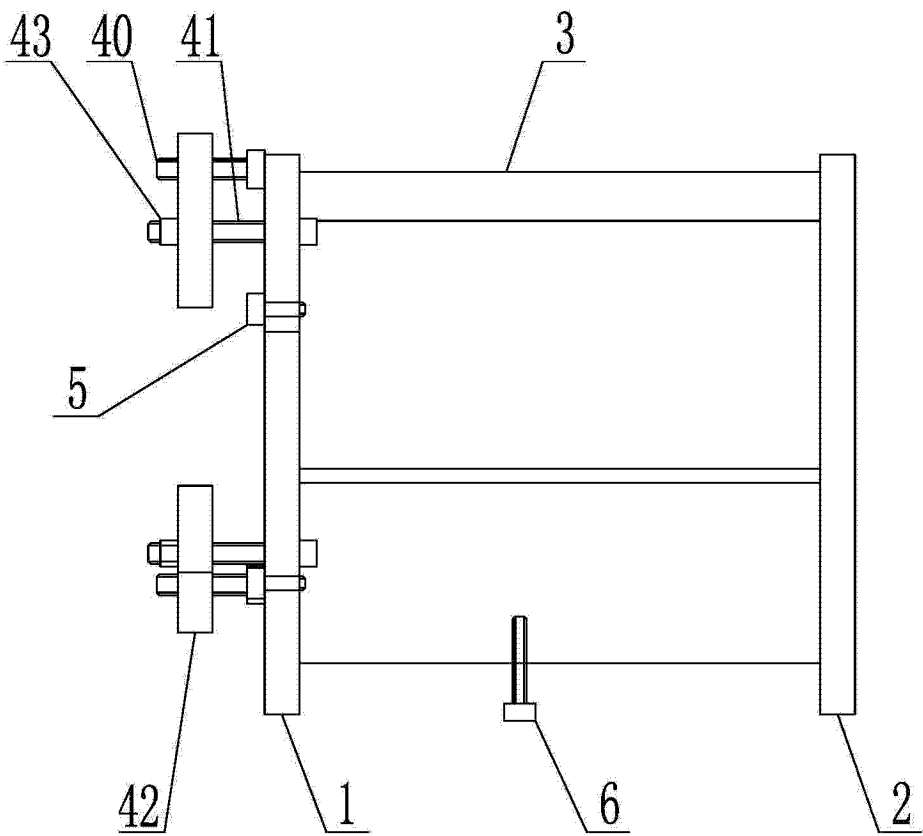


图 3

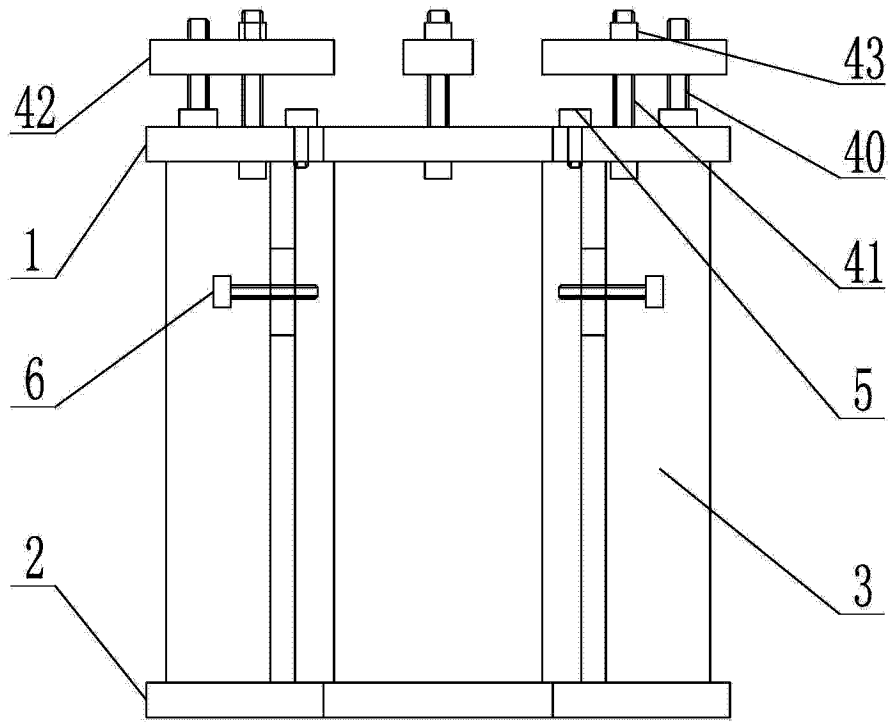


图 4

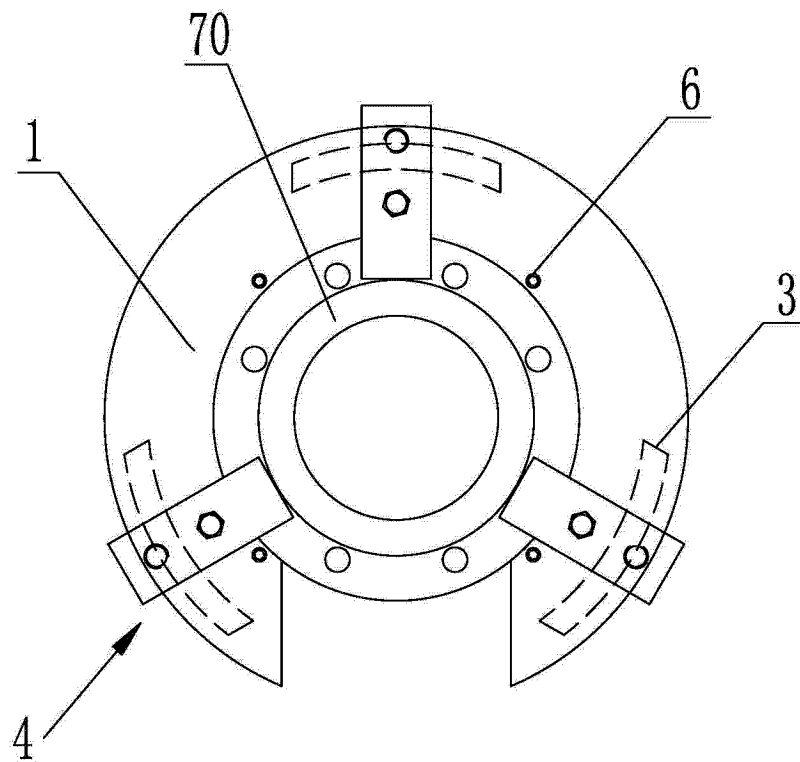


图 5