(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202668123 U
(45)授权公告日 2013.01.16

(21)申请号 201220278996.9

(22)申请日 2012.06.14

(73)专利权人 常州市科信燃气设备有限公司
地址 213000 江苏省常州市中吴大道 888 号

(72)发明人 刘宏亮 张巍

(51)Int.Cl.
B23Q 3/00(2006.01)

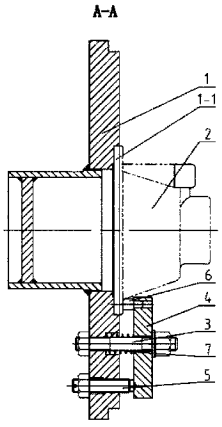
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54)实用新型名称

用于放散阀阀体的装夹夹具

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于放散阀阀体的装夹夹具，包括底座，底座上开有能够嵌装阀体的凹槽，底座上还均布有若干压紧装置，所述的压紧装置包括双头螺栓、压板和螺钉，压板套装在双头螺栓的一端，双头螺栓的另一端通过螺纹连接在底座上，螺钉通过螺纹连接在底座上，所述的压板的一端与螺钉的钉头相抵，压板的另一端套装有可压紧阀体外壁的压块，双头螺栓上套装有弹簧，弹簧的一端与压板相抵，弹簧的另一端与底座相抵。本实用新型结构简单、在不增加成本的同时又能不损坏放散阀阀体。



CN 202668123 U

1. 一种用于放散阀阀体的装夹夹具，包括底座 (1)，底座 (1) 上开有能够嵌装阀体 (2) 的凹槽 (1-1)，底座 (1) 上还均布有若干压紧装置，其特征在于：所述的压紧装置包括双头螺栓 (3)、压板 (4) 和螺钉 (5)，压板 (4) 套装在双头螺栓 (3) 的一端，双头螺栓 (3) 的另一端通过螺纹连接在底座 (1) 上，螺钉 (5) 通过螺纹连接在底座 (1) 上，所述的压板 (4) 的一端与螺钉 (5) 的钉头相抵，压板 (4) 的另一端套装有可压紧阀体 (2) 外壁的压块 (6)，双头螺栓 (3) 上套装有弹簧 (7)，弹簧 (7) 的一端与压板 (4) 相抵，弹簧 (7) 的另一端与底座 (1) 相抵。

2. 根据权利要求 1 所述的用于放散阀阀体的装夹夹具，其特征在于：所述的压紧装置有三个，并均布在以凹槽 (1-1) 的中心为轴心的圆周上。

3. 根据权利要求 1 所述的用于放散阀阀体的装夹夹具，其特征在于：所述的每个压板 (4) 上的压块 (6) 有两个，并且两个压块 (6) 以压板 (4) 的中心对称布置。

用于放散阀阀体的装夹夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于放散阀阀体的装夹夹具，属于夹具设计技术领域。

背景技术

[0002] 目前，在放散阀的零部件的机械加工中，阀体由于结构复杂，其加工采用普通的车床加工比较费时，并且加工精度也不高，也有采用气缸锁紧的压紧夹具，其利用气缸作为动力来压紧工件，虽然加快了装夹的速度，也比较省力，但是增加了成本，也有可能在装夹的时候损坏阀体，并不适用于小批量生产。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是克服现有技术的缺陷，提供一种结构简单、在不增加成本的同时又能不损坏放散阀阀体的用于放散阀阀体的装夹夹具。

[0004] 实现本实用新型目的的技术方案是：一种用于放散阀阀体的装夹夹具，包括底座，底座上开有能够嵌装阀体的凹槽，底座上还均布有若干压紧装置，所述的压紧装置包括双头螺栓、压板和螺钉，压板套装在双头螺栓的一端，双头螺栓的另一端通过螺纹连接在底座上，螺钉通过螺纹连接在底座上，所述的压板的一端与螺钉的钉头相抵，压板的另一端套装有可压紧阀体外壁的压块，双头螺栓上套装有弹簧，弹簧的一端与压板相抵，弹簧的另一端与底座相抵。

[0005] 进一步，所述的压紧装置有三个，并均布在以凹槽的中心为轴心的圆周上。

[0006] 更进一步，所述的每个压板上的压块有两个，并且两个压块以压板的中心对称布置。

[0007] 采用了上述技术方案后，将放散阀阀体固定在底座的凹槽内，并通过旋转双头螺栓上的螺母来使压板向下移动，从而使得压块压紧阀体，夹紧装置保证了阀体受到的压块对其的作用力比较均匀，避免了对阀体外壁的损坏；压块对称地设置在压板的两边，使得在加工阀体时，阀体更加稳定，加工精度进一步得到了保证。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型的用于放散阀阀体的装夹夹具的结构示意图；

[0009] 图 2 为图 1 的 A-A 剖视图。

具体实施方式

[0010] 为了使本实用新型的内容更容易被清楚地理解，下面根据具体实施例并结合附图，对本实用新型作进一步详细的说明，

[0011] 如图 1、2 所示，一种用于放散阀阀体的装夹夹具，包括底座 1，底座 1 上开有能够嵌装阀体 2 的凹槽 1-1，底座 1 上还均布有若干压紧装置，压紧装置包括双头螺栓 3、压板 4 和螺钉 5，压板 4 套装在双头螺栓 3 的一端，双头螺栓 3 的另一端通过螺纹连接在底座 1 上，螺

钉 5 通过螺纹连接在底座 1 上，所述的压板 4 的一端与螺钉 5 的钉头相抵，压板 4 的另一端套装有可压紧阀体 2 外壁的压块 6，双头螺栓 3 上套装有弹簧 7，弹簧 7 的一端与压板 4 相抵，弹簧 7 的另一端与底座 1 相抵。

[0012] 如图 1 所示，所述的压紧装置有三个，并均布在以凹槽 1-1 的中心为轴心的圆周上。每个压板 4 上的压块 6 有两个，并且两个压块 6 以压板 4 的中心对称布置。

[0013] 本实用新型的工作原理如下：

[0014] 将放散阀阀体 2 固定在底座的凹槽 1-1 内，并通过旋转双头螺栓 3 上的螺母来使压板 4 向下移动，从而使得压块 6 压紧阀体 2，夹紧装置保证了阀体 2 受到的压块 6 对其的作用力比较均匀，避免了对阀体 2 外壁的损坏；压块 6 对称地设置在压板 4 的两边，使得在加工阀体 2 时，阀体 2 更加稳定，加工精度进一步得到了保证。

[0015] 以上所述的具体实施例，对本实用新型的目的、技术方案和有益效果进行了进一步详细说明，所应理解的是，以上所述仅为本实用新型的具体实施例而已，并不用于限制本实用新型，凡在本实用新型的精神和原则之内，所做的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

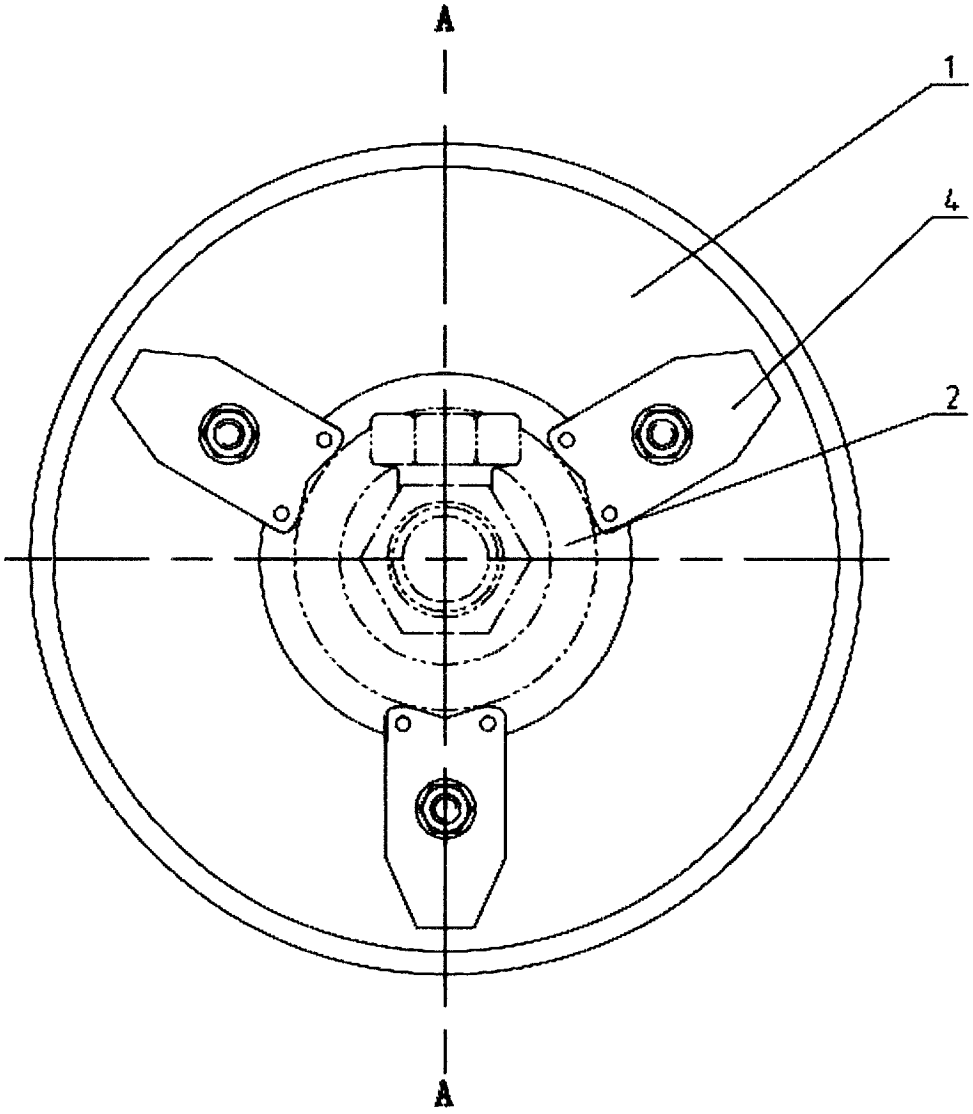


图 1

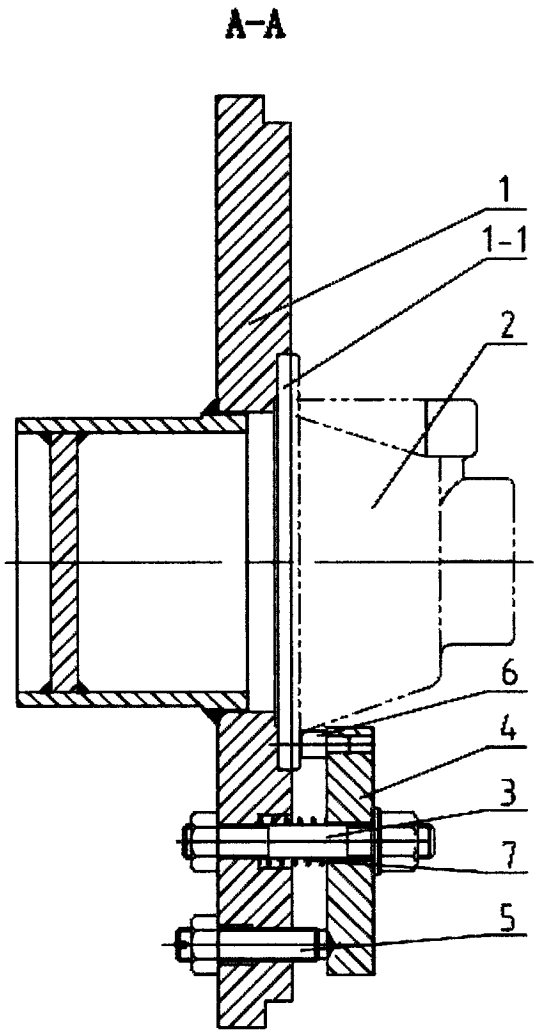


图 2