



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202491090 U

(45) 授权公告日 2012. 10. 17

(21) 申请号 201220123919. 6

(22) 申请日 2012. 03. 22

(73) 专利权人 宁波东浩铸业有限公司

地址 315113 浙江省宁波市鄞州区东吴镇小白村

(72) 发明人 陈光圆 张意斌 杨文浩

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00(2006. 01)

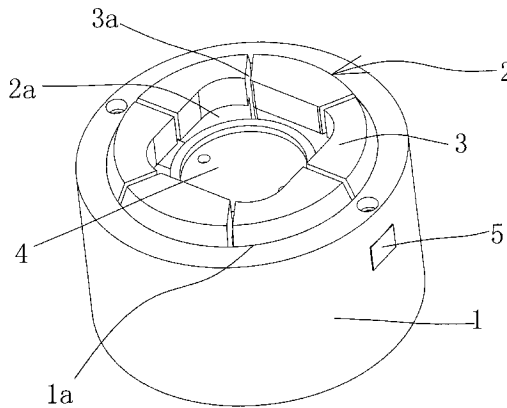
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 4 页

(54) 实用新型名称

一种内夹定位夹具

(57) 摘要

本实用新型属于工装设备技术领域,提供了一种内夹定位夹具,包括固定板以及外弹夹,所述的固定板内开设有容置口,外弹夹位于容置口内,在外弹夹内开设有夹口,所述的外弹夹的夹口内设置有定位板,待加工的产品套在定位板上且挤压外弹夹使外弹夹产生反作用外弹力定位夹住产品。本实用新型的优点在于夹装定位方便,效率高,通外弹夹挤压产生弹力可以将产品稳定牢靠地进行内夹定位,以便于下一步对产品进行加工,保证了加工精度和质量。



1. 一种内夹定位夹具,其特征在于,包括固定板(1)以及外弹夹(2),所述的固定板(1)内开设有容置口(1a),外弹夹(2)位于容置口(1a)内,在外弹夹(2)内开设有夹口(2a),所述的外弹夹(2)的夹口(2a)内设置有定位板(4),待加工的产品(6)套在定位板(4)上且挤压外弹夹(2)使外弹夹(2)产生反作用外弹力定位夹住产品(6)。

2. 根据权利要求1所述的一种内夹定位夹具,其特征在于,所述的外弹夹(2)上开设有多个轴向方向的长槽(3a),多个轴向长槽(3a)将外弹夹(2)分割成多个弹片体(3)。

3. 根据权利要求1或2所述的一种内夹定位夹具,其特征在于,所述的定位板(4)下设置有挡板(5)。

一种内夹定位夹具

技术领域

[0001] 本实用新型属于工装设备技术领域，涉及一种内夹定位夹具。

背景技术

[0002] 在加工端盖或缸体时的形状以及大小精度非常重要，加工出来过大和过小都会影响与其它零部件的装配。数控机床在精加工端盖或缸体时，需要通过定位夹具将待加工产品定位住，以便于刀具对其进行精加工，因此定位夹具设计的好坏关系到产品的质量和加工效率的问题，现有的定位夹具存在的缺点是：定位不牢靠，操作复杂，严重影响了加工精度和质量，加工费时费力，而且废品率高。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是针对现有技术的现状，而提供一种结构简单，夹装定位方便，提高加工精度和质量的内夹定位夹具。

[0004] 本实用新型解决上述技术问题所采用的技术方案为：一种内夹定位夹具，其特征在于，包括固定板以及外弹夹，所述的固定板内开设有容置口，外弹夹位于容置口内，在外弹夹内开设有夹口，所述的外弹夹的夹口内设置有定位板，待加工的产品套在定位板上且挤压外弹夹使外弹夹产生反作用外弹力定位夹住产品。

[0005] 为优化上述方案采取的措施具体包括：

[0006] 在上述的一种内夹定位夹具中，所述的外弹夹上开设有多个轴向方向的长槽，多个轴向长槽将外弹夹分割成多个弹片体。这里开设长槽才可以保证各个弹片体具有弹力。

[0007] 在上述的一种内夹定位夹具中，所述的定位板下设置有挡板。这里通过挡板支撑住定位板，从而定位住产品。

[0008] 与现有技术相比，本实用新型的优点在于夹装定位方便，效率高，通外弹夹挤压产生弹力可以将产品稳定牢靠地进行内夹定位，以便于下一步对产品进行加工，保证了加工精度和质量。

附图说明

[0009] 图 1 是本内夹定位夹具的立体结构示意图；

[0010] 图 2 是本内夹定位夹具中的外弹夹结构示意图；

[0011] 图 3 是图 1 的内部剖视结构示意图；

[0012] 图 4 是本内夹定位夹具夹装产品的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 以下是本实用新型的具体实施例并结合附图，对本实用新型的技术方案作进一步的描述，但本实用新型并不限于这些实施例。

[0014] 图中，固定板 1；容置口 1a；外弹夹 2；夹口 2a；弹片体 3；长槽 3a；定位板 4；挡板

5 ;产品 6。

[0015] 如图 1 和图 3 所示,本内夹定位夹具主要是产生弹力挤压产品 6 从而将产品 6 进行定位的,主要包括固定板 1 以及外弹夹 2,固定板 1 内开设有容置口 1a,外弹夹 2 位于容置口 1a 内,如图 2 所示,这里外弹夹 2 上开设有多个轴向方向的长槽 3a,多个轴向长槽 3a 将外弹夹 2 分割成多个弹片体 3,这里开设长槽 3a 才可以保证各个弹片体 3 具有弹力。

[0016] 在外弹夹 2 内开设有夹口 2a,外弹夹 2 的夹口 2a 内设置有定位板 4,为了支撑住定位板 4,在定位板 4 下设置有挡板 5。

[0017] 如图 4 所示,本内夹定位夹具工作时,将待加工的产品 6 套在夹口 2a 内的定位板 4 上,由于产品 6 放置在夹口 2a 内使弹片体 3 向外运动,这样外弹夹 2 就产生反作用外弹力定位夹住产品 6。

[0018] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本实用新型精神作举例说明。本实用新型所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,但并不会偏离本实用新型的精神所定义的范围。

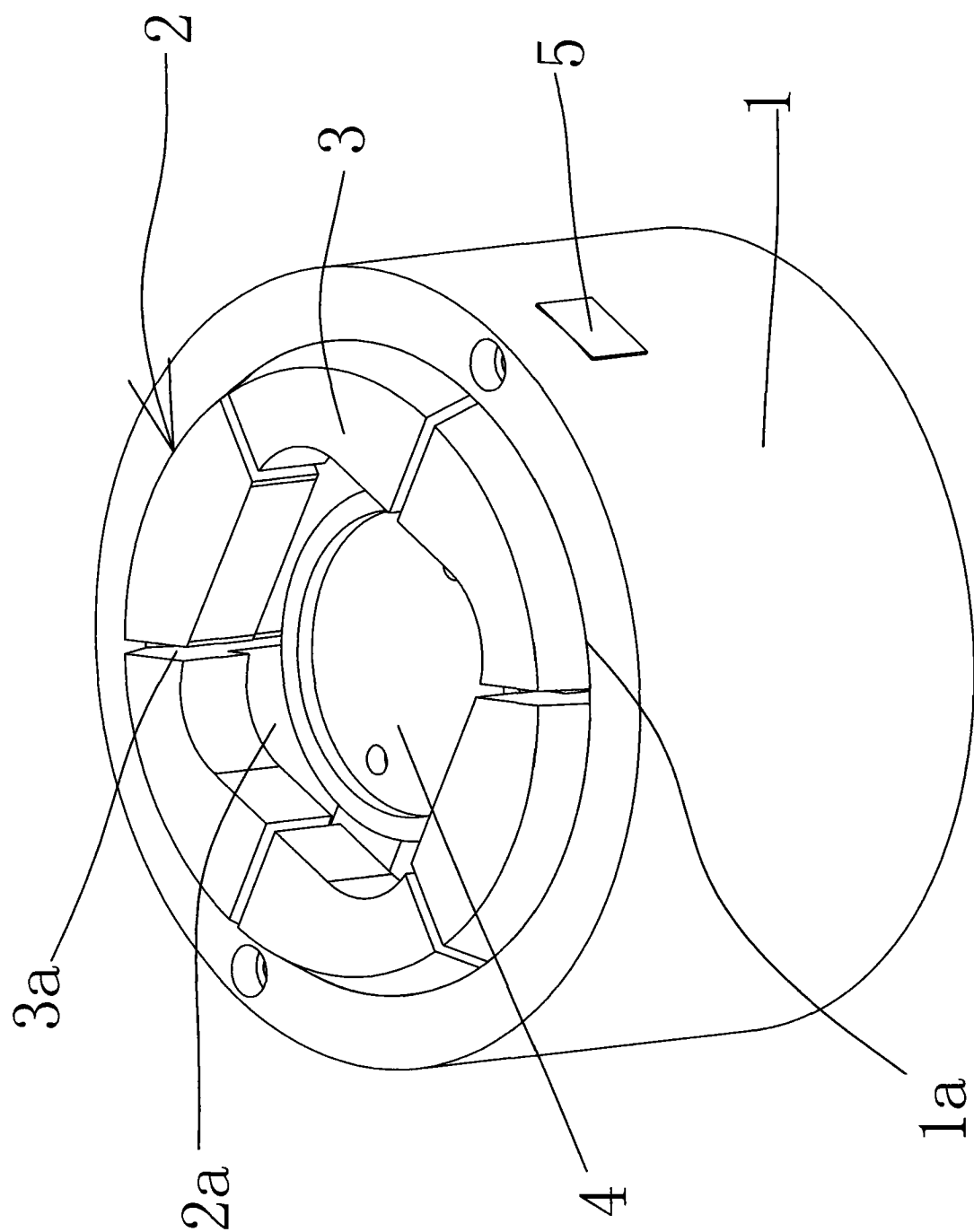


图 1

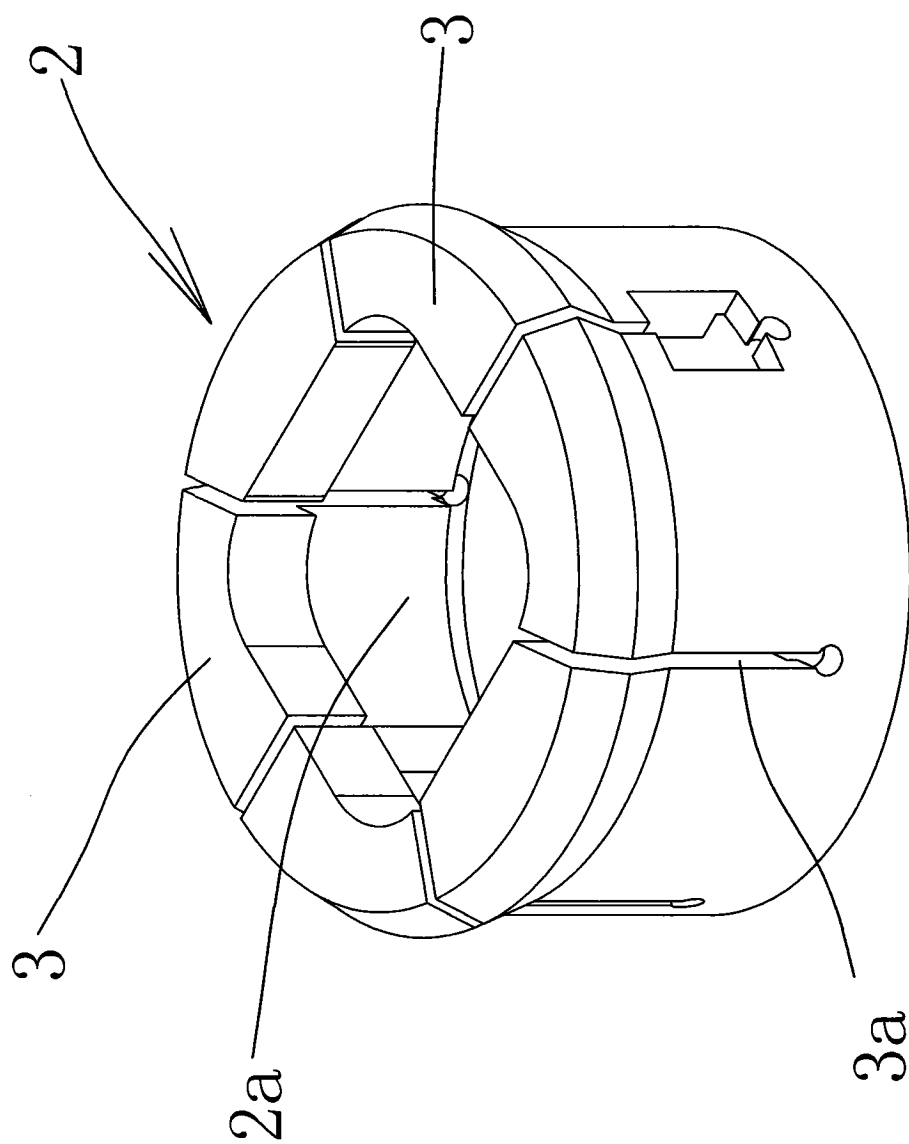


图 2

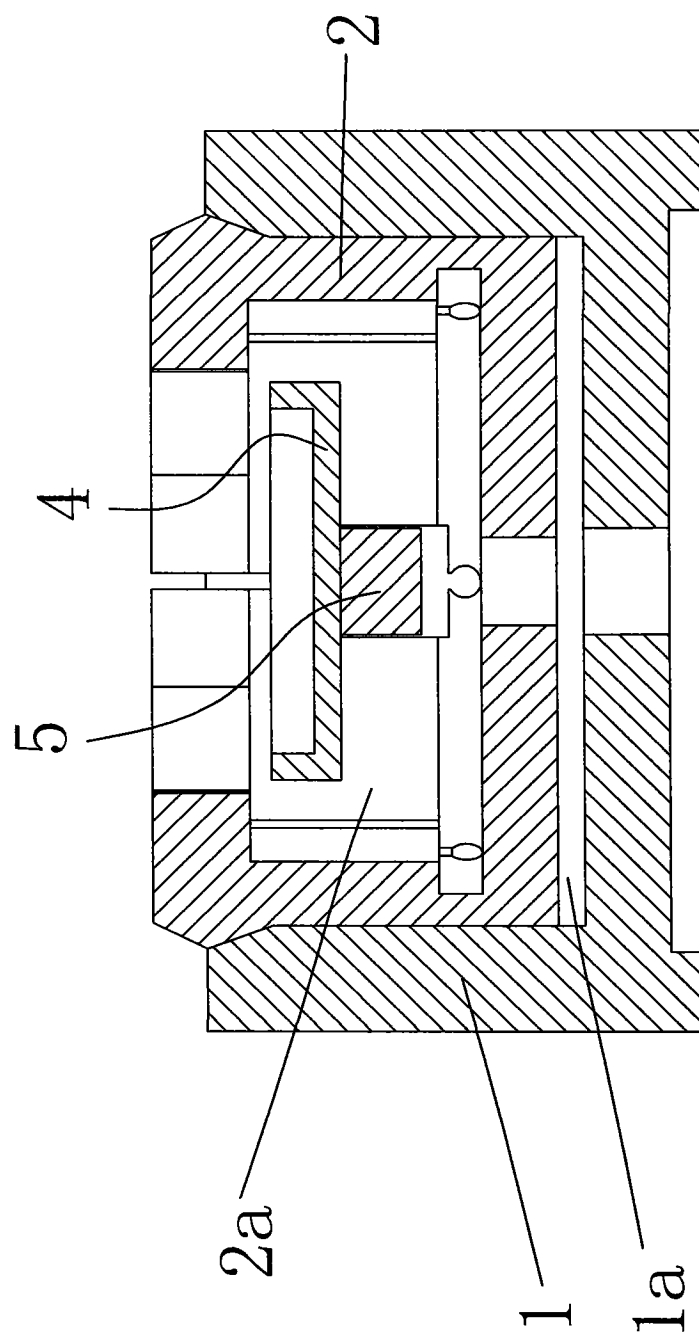


图 3

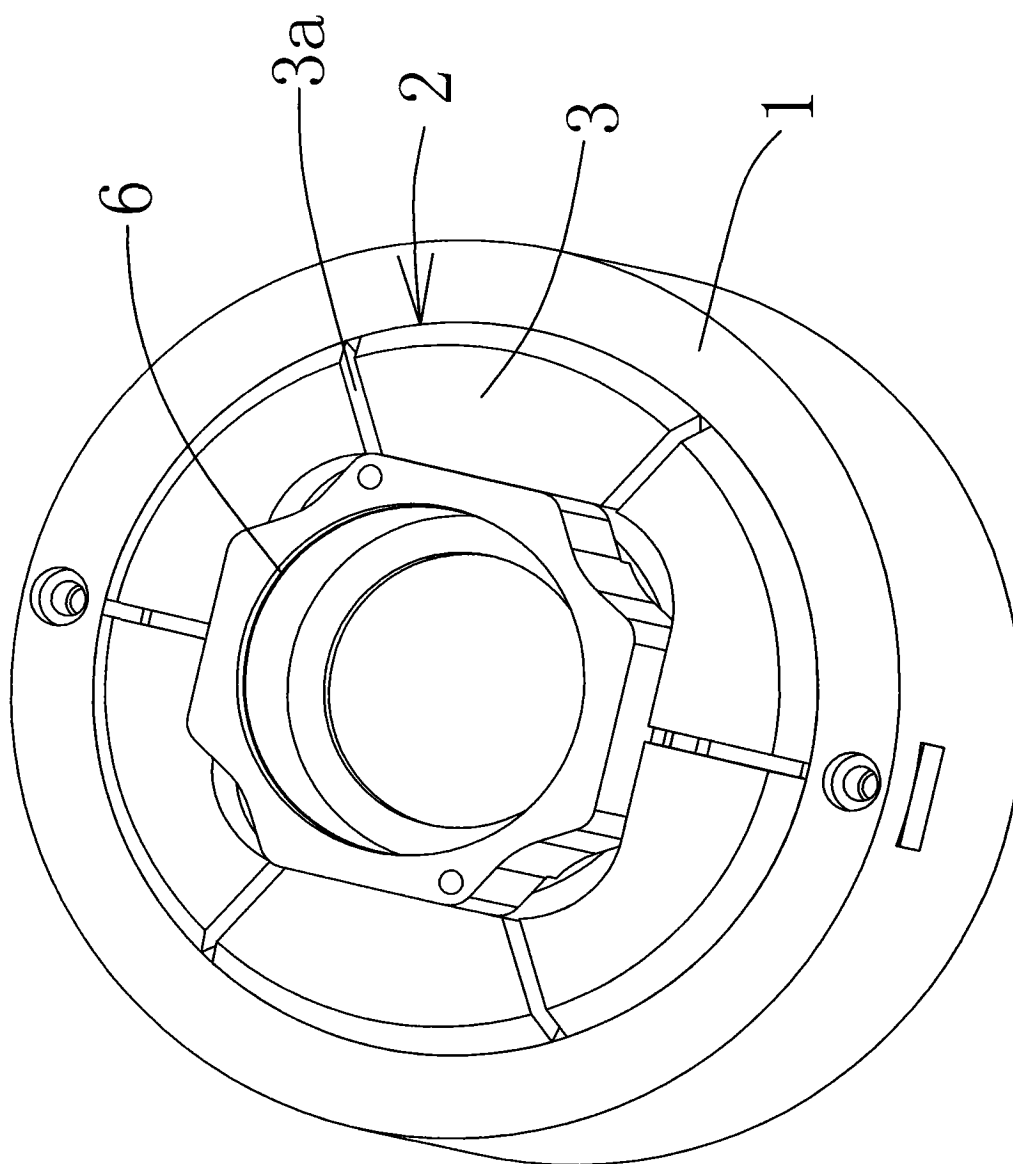


图 4