



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202123282 U

(45) 授权公告日 2012. 01. 25

(21) 申请号 201120176247. 0

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

(22) 申请日 2011. 05. 30

(73) 专利权人 天津市汉沽德源机械制造有限公司

地址 300480 天津市滨海新区汉沽天化分厂
楼 35 号

(72) 发明人 马红

(74) 专利代理机构 天津市三利专利商标代理有限公司 12107

代理人 肖莉丽

(51) Int. Cl.

B23C 9/00 (2006. 01)

B23Q 3/06 (2006. 01)

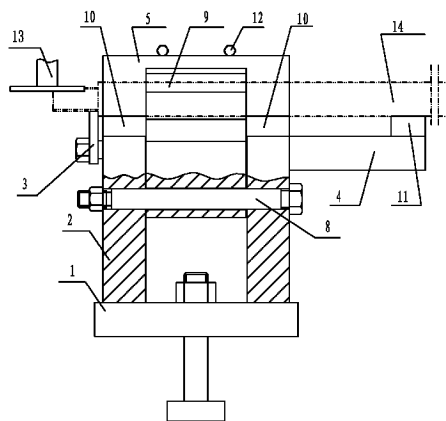
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54) 实用新型名称

汽车减震器活塞杆铣扁工装

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车减震器活塞杆铣扁工装,旨在提供一种实现多工件夹持,能够提高生产效率的工装。底座上安装有支撑架,支撑架一侧有定位板,另一侧有托板,支撑架的两端分别安装有挡块,每块挡块上分别活动连接有伸缩夹紧杆,支撑架的中部有隔块,隔块与相应一侧的伸缩夹紧杆之间的支撑架上分别有多个芯轴,每根芯轴上可转动连接有压板,压板上有与工件相对应的卡槽,支撑架和托板上与工件相应的位置分别安装有工件垫板,隔块、隔块与同侧伸缩夹紧杆之间的压板、同侧的伸缩夹紧杆配合夹持工件。本实用新型的工装能同时卡紧多个待加工工件,节省了安装工件的时间,提高了生产效率,降低了生产成本。而且,结构简单,使用方便。



1. 一种汽车减震器活塞杆铣扁工装,其特征在于,包括底座,底座上安装有支撑架,支撑架一侧安装有定位板,另一侧安装有托板,支撑架的两端分别安装有挡块,每块挡块上分别活动连接有伸缩夹紧杆,支撑架的中部安装有隔块,隔块与相应一侧的伸缩夹紧杆之间的支撑架上分别安装有多个芯轴,每根芯轴上可转动连接有压板,所述压板上设置有与工件相对应的卡槽,卡槽开口朝向隔块方向,两端的压板与伸缩夹紧杆相接触,支撑架和托板上与工件相应的位置分别安装有工件垫板,隔块、隔块与同侧伸缩夹紧杆之间的压板、同侧的伸缩夹紧杆配合夹持工件。

2. 根据权利要求 1 所述的汽车减震器活塞杆铣扁工装,其特征在于,所述伸缩夹紧杆与夹紧驱动机构连接。

3. 根据权利要求 1 所述的汽车减震器活塞杆铣扁工装,其特征在于,两挡块之间固定连接有拉筋。

汽车减震器活塞杆铣扁工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车减震器活塞杆铣扁工装。

背景技术

[0002] 目前,在汽车减震器活塞杆铣扁加工过程中,采用单独夹具夹持活塞杆,再将夹具安装在普通铣床上进行铣扁加工。在操作过程中,需要不断的安装工件,操作繁琐,生产效率低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型是为了克服现有技术中的不足之处,提供一种实现多工件夹持,能够提高生产效率的汽车减震器活塞杆铣扁工装。

[0004] 本实用新型通过下述技术方案实现:

[0005] 一种汽车减震器活塞杆铣扁工装,其特征在于,包括底座,底座上安装有支撑架,支撑架一侧安装有定位板,另一侧安装有托板,支撑架的两端分别安装有挡块,每块挡块上分别活动连接有伸缩夹紧杆,支撑架的中部安装有隔块,隔块与相应一侧的伸缩夹紧杆之间的支撑架上分别安装有多个芯轴,每根芯轴上可转动连接有压板,所述压板上设置有与工件相对应的卡槽,卡槽开口朝向隔块方向,两端的压板与伸缩夹紧杆相接触,支撑架和托板上与工件相应的位置分别安装有工件垫板,隔块、隔块与同侧伸缩夹紧杆之间的压板、同侧的伸缩夹紧杆配合夹持工件。

[0006] 所述伸缩夹紧杆与夹紧驱动机构连接。

[0007] 两挡块之间固定连接有拉筋。

[0008] 本实用新型具有下述技术效果:

[0009] 本实用新型的汽车减震器活塞杆铣扁工装能同时卡紧多个待加工工件,卡紧一次加工多个工件,节省了安装工件的时间,提高了生产效率,降低了生产成本。而且,结构简单,使用方便。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型汽车减震器活塞杆铣扁工装的主视图;

[0011] 图2为本实用新型汽车减震器活塞杆铣扁工装的俯视图;

[0012] 图3为A-A剖视图。

具体实施方式

[0013] 以下结合附图和具体实施例对本实用新型进行详细说明。

[0014] 本实用新型汽车减震器活塞杆铣扁工装的示意图如图1-图3所示,包括底座1,底座1上安装有支撑架2,支撑架2一侧安装有定位板3,另一侧安装有托板4,支撑架2的两端分别安装有挡块5,每块挡块5上分别活动连接有伸缩夹紧杆6,支撑架4的中部安装有

隔块 7, 隔块 7 与相应一侧的伸缩夹紧杆 6 之间的支撑架上分别安装有多个芯轴 8, 每根芯轴 8 上可转动连接有压板 9, 压板 9 上设置有与工件相对应的卡槽, 卡槽开口朝向隔块方向, 两端的压板与伸缩夹紧杆相接触, 支撑架 4 上与工件相应的位置分别安装有工件垫板 10, 托板 4 上与工件相应的位置安装有工件垫板 11, 隔块 7、隔块与同侧伸缩夹紧杆之间的压板 9、同侧的伸缩夹紧杆 6 配合夹持工件 14。为了保持稳定, 两挡块之间固定连接有拉筋 12。

[0015] 为了便于操作, 所述伸缩夹紧杆 6 与夹紧驱动机构连接, 夹紧驱动机构可以采用旋转夹紧、气动夹紧、液压夹紧等多种方式。

[0016] 使用时, 将本实用新型的工装安装在铣床上, 每个工件 14 分部穿过相应压板 9 上的卡槽放在工件垫板 10、11 上, 工件与铣刀盘 13 相应的一端通过定位板 3 定位。中间的工件通过相应的压板与隔块固定, 其他的工件通过自身的压板及相邻的压板固定, 伸缩夹紧杆顶住相接触的压板并夹紧, 使安装于每个压板卡槽内的工件固定, 之后启动铣刀盘逐个加工工件。

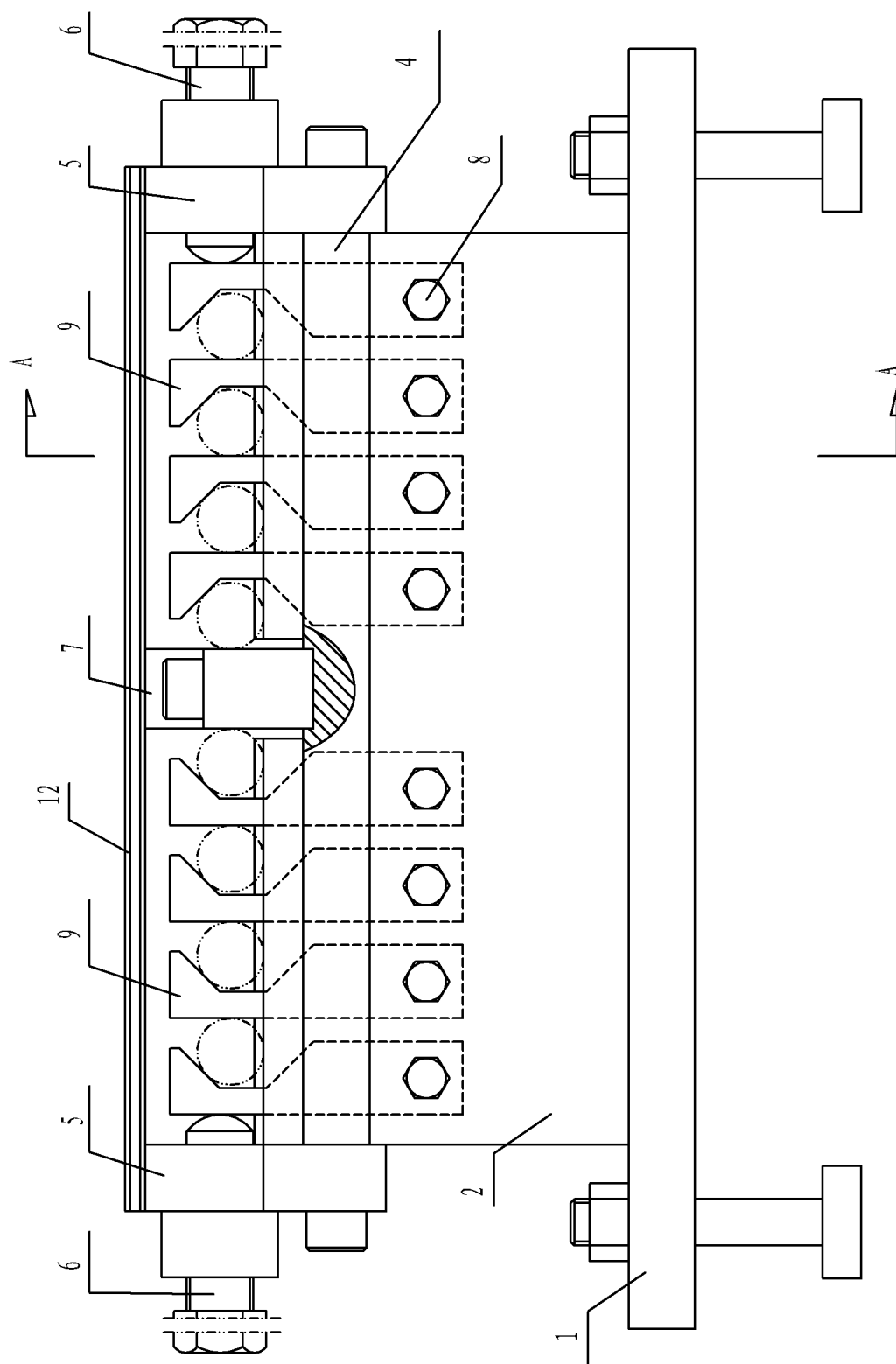


图 1

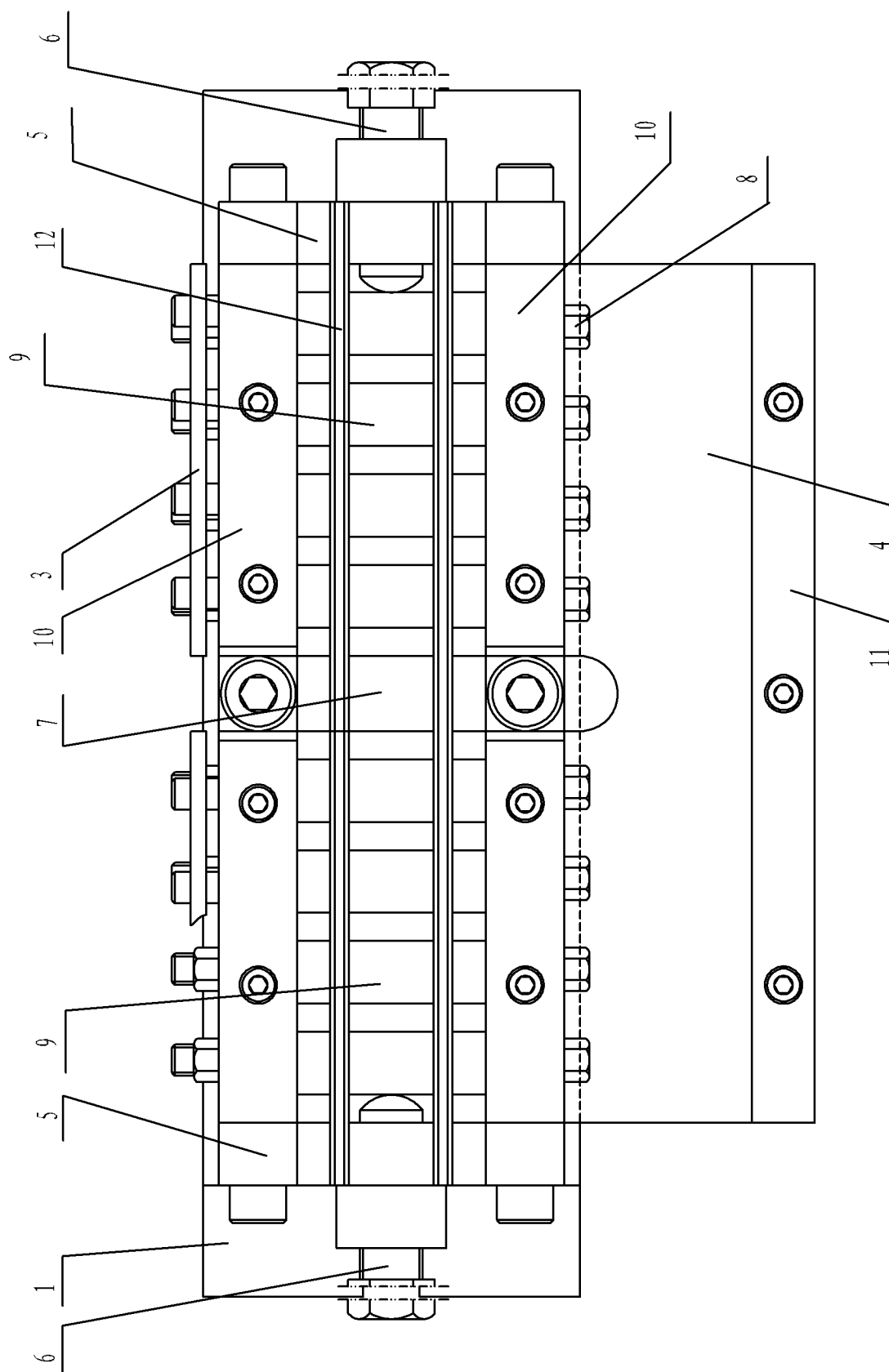


图 2

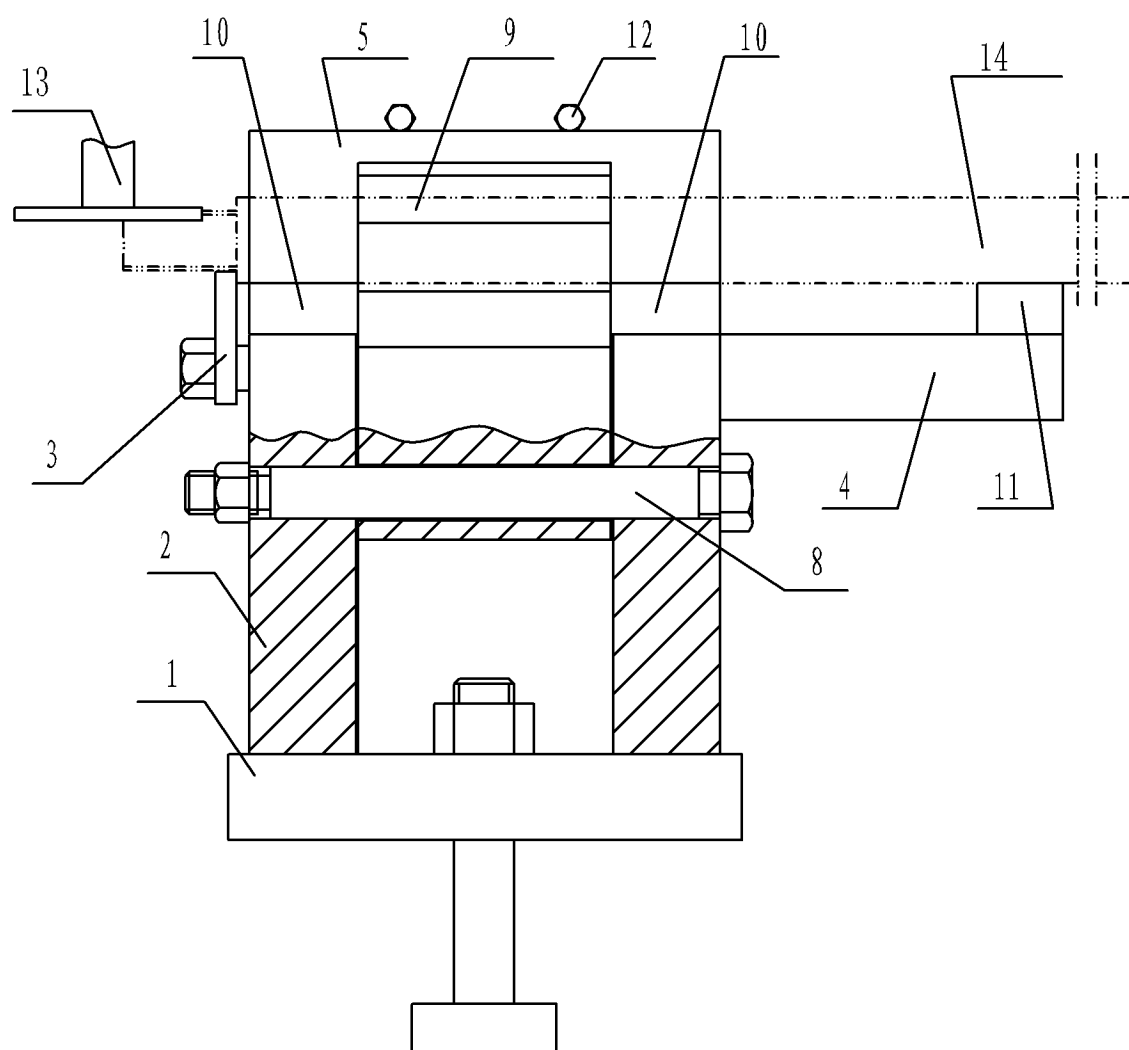


图 3