(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 202763498 U
(45)授权公告日 2013.03.06

(21)申请号 201220388564.3

(22)申请日 2012.08.08

(73)专利权人 重庆百吉四兴压铸有限公司
地址 400707 重庆市北碚区蔡家岗镇风栖路7号

(72)发明人 左麟 曹彦

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

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

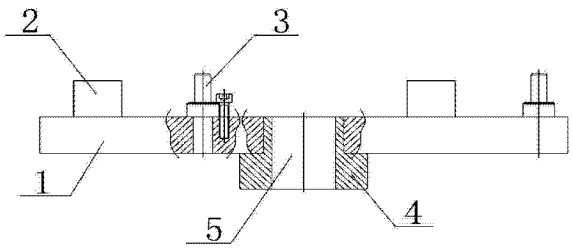
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

柴油机箱体夹具

(57)摘要

本实用新型公开了一种柴油机箱体夹具，夹具相对位置设有气缸，所述夹具包括夹具主板，所述夹具主板上设有定位块和定位销，所述夹具主板中部贯穿连接有定位轴套，所述定位轴套内设有的定位气缸输出轴的定位孔。本实用新型结构简单，实现了稳定、高精度、高效率的装夹定位，大大提高了生产效率。



CN 202763498 U

1. 一种柴油机箱体夹具，夹具相对位置设有气缸，其特征在于：所述夹具包括夹具主板，所述夹具主板上设有定位块和定位销，所述夹具主板中部贯穿连接有定位轴套，所述定位轴套内设有的定位气缸输出轴的定位孔。

2. 根据权利要求 1 所述的柴油机箱体夹具，其特征在于：所述定位轴套与夹具主板螺栓连接。

柴油机箱体夹具

技术领域

[0001] 本实用新型公开了一种柴油机箱体夹具，属于夹具技术领域。

背景技术

[0002] 柴油机箱体是柴油机的重要部件，加工程序比较复杂，特别是箱体上有多组孔，这些孔的轴线又不在一个平面时，对箱体夹具的精度要求就越高。目前的加工中心在柴油机箱体零件时，由于没有针对柴油机箱体各个面的夹具，通常会采用手工压板压紧的装夹方式，这样不仅效率低，且影响了产品的质量。

实用新型内容

[0003] 本实用新型意在提供一种装夹效率高、夹持力强的柴油机箱体夹具。

[0004] 本实用新型的目的可以通过以下措施来达到：一种柴油机箱体夹具，夹具相对位置设有气缸，所述夹具包括夹具主板，所述夹具主板上设有定位块和定位销，所述夹具主板中部贯穿连接有定位轴套，所述定位轴套内设有的定位气缸输出轴的定位孔。

[0005] 上述技术方案与现有技术的区别在于：不同于压板压紧装夹，本夹具针对柴油机箱体设计，采用气压动力代替手工搬拧固定箱体，通过气缸的往复运动夹紧和放松，缩短装夹时间，定位孔和定位块可定位箱体对应位置。

[0006] 进一步地，所述定位轴套与夹具主板螺栓连接，使得定位轴套与夹具主板连接更稳固。

[0007] 本实用新型结构简单，实现了稳定、高精度、高效率的装夹定位，大大提高了生产效率。

附图说明

[0008] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明：

[0009] 图 1 为本实用新型柴油机箱体夹具实施例的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 参照图 1，一种柴油机箱体夹具，夹具相对位置设有气缸，所述夹具包括夹具主板 1，夹具主板 1 上连接有定位块 2 和定位销 3，夹具主板 1 中间位置穿置有定位轴套 4，定位轴套 4 通过螺栓连接于夹具主板 1 上，定位轴套 4 内有定位孔 5，所述定位孔 5 与气缸输出轴的位置对准，用于定位气缸输出轴。

[0011] 使用时，将柴油机箱体零件通过定位块 2 和定位销 3 固定于夹具主板 1 上，气缸输出轴穿过柴油机箱体轴孔、定位孔 5 顶紧在工装上，通过气缸的往复运动夹紧和放松，从而实现夹紧和松开柴油机箱体零件。

[0012] 以上所述的仅是本实用新型的优选实施方式，应当指出，对于本领域的技术人员来说，在不脱离本实用新型结构的前提下，还可以作出若干变形和改进，这些也应该视为本

实用新型的保护范围，这些都不会影响本实用新型实施的效果和专利的实用性。

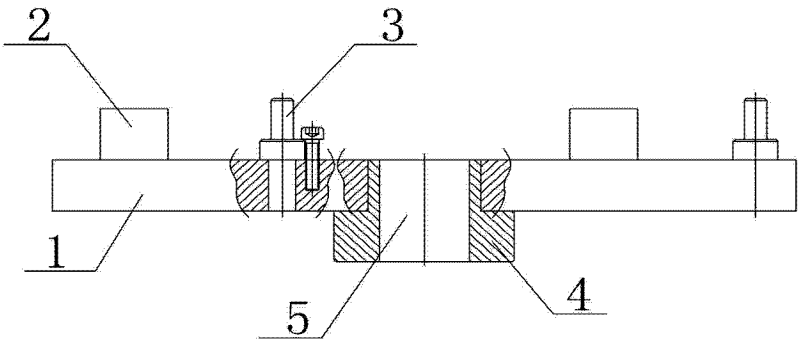


图 1