



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104708531 A

(43) 申请公布日 2015. 06. 17

(21) 申请号 201310681461. 5

(22) 申请日 2013. 12. 13

(71) 申请人 汉达精密电子(昆山)有限公司
地址 215300 江苏省苏州市昆山市综合保税区第二大道 269 号

(72) 发明人 何立举

(51) Int. Cl.
B24B 41/06(2012. 01)

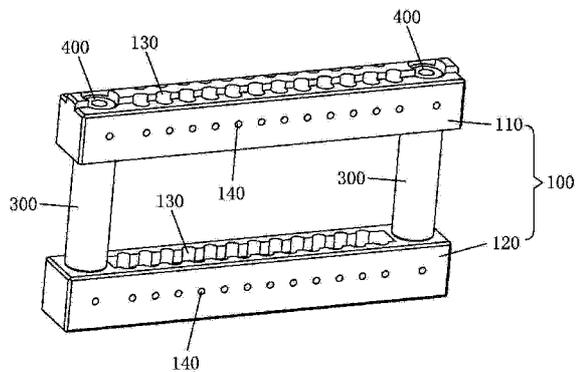
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

斜销拉杆装夹工具

(57) 摘要

一种斜销拉杆装夹工具,其包括:固定架,该固定架具有上固定架及下固定架,所述上固定架及下固定架上分别对应设有若干插设孔;连接件,其连接所述上固定架及下固定架;支撑件,其设于所述上固定架及下固定架间支撑所述上固定架。本发明的斜销拉杆装夹工具,通过批量将需要加工的斜销拉杆一次性地装夹在所述斜销拉杆装夹工具的插设孔中,然后将该斜销拉杆装夹工具固定在磨床等机台上进行加工,避免了多次逐个装夹,节约了时间,且能够实现轻松装夹。



1. 一种斜销拉杆装夹工具,其特征在于,所述斜销拉杆装夹工具包括:
固定架,该固定架具有上固定架及下固定架,所述上固定架及下固定架上分别对应设有若干插设孔;
连接件,其连接所述上固定架及下固定架;
支撑件,其设于所述上固定架及下固定架间支撑所述上固定架。
2. 根据权利要求1所述的斜销拉杆装夹工具,其特征在于,所述连接件为两个导销,所述两个导销分别对应穿设所述上固定架及下固定架的两端,相应地所述上固定架及下固定架的两端设有相应的容纳空间以供导销穿过。
3. 根据权利要求2所述的斜销拉杆装夹工具,其特征在于,所述导销设于上固定架的一端上设有压块,所述压块与所述导销间锁有螺丝。
4. 根据权利要求1所述的斜销拉杆装夹工具,其特征在于,所述支撑件为两个支撑套,所述两个支撑套套设于所述连接件的外缘。
5. 根据权利要求1所述的斜销拉杆装夹工具,其特征在于,所述上固定架及下固定架上分别设有若干螺孔,所述螺孔与所述插设孔垂直相交。

斜销拉杆装夹工具

【技术领域】

[0001] 本发明涉及一种装夹工具，具体涉及一种斜销拉杆装夹工具。

【背景技术】

[0002] 在生产塑胶产品时，塑胶产品上内侧的倒勾和形体较小的倒勾，一般采用斜销退出，在退出产品倒勾的时候，斜销还有顶出产品的功效，因此斜销在塑胶模具中被广泛的使用。

[0003] 然而，斜销在使用前，需要将斜销的斜销拉杆头部进行加工后才能使用。例如，在斜销拉杆进行磨床加工时，通常是将斜销拉杆先逐个进行装夹然后磨床加工，在逐个进行装夹时如采用虎钳装夹，装夹时间较长，装夹时间占整个加工时间的 50%，且装夹较困难。

[0004] 有鉴于此，实有必要开发一种斜销拉杆装夹工具，以解决上述需要逐个装夹，导致装夹时间长及装夹困难的问题。

【发明内容】

[0005] 因此，本发明的目的是提供一种斜销拉杆装夹工具，该斜销拉杆装夹工具能够实现批量装夹，不仅轻松装夹，且能够节约大量装夹时间。

[0006] 为了达到上述目的，本发明的斜销拉杆装夹工具，其包括：

[0007] 固定架，该固定架具有上固定架及下固定架，所述上固定架及下固定架上分别对应设有若干插设孔；

[0008] 连接件，其连接所述上固定架及下固定架；

[0009] 支撑件，其设于所述上固定架及下固定架间支撑所述上固定架。

[0010] 较佳地，所述连接件为两个导销，所述两个导销分别对应穿设所述上固定架及下固定架的两端，相应地所述上固定架及下固定架的两端设有相应的容纳空间以供导销穿过。

[0011] 较佳地，所述导销设于上固定架的一端上设有压块，所述压块与所述导销间锁有螺丝。

[0012] 较佳地，所述支撑件为两个支撑套，所述两个支撑套套设于所述连接件的外缘。

[0013] 较佳地，所述上固定架及下固定架上分别设有若干螺孔，所述螺孔与所述插设孔垂直相交。

[0014] 相较于现有技术，本发明的斜销拉杆装夹工具，通过批量将需要加工的斜销拉杆一次性地装夹在所述斜销拉杆装夹工具的插设孔中，然后将该斜销拉杆装夹工具固定在磨床等机台上进行加工，避免了多次逐个装夹，节约了时间，且能够实现轻松装夹。

【附图说明】

[0015] 图 1 绘示本发明斜销拉杆装夹工具的组合示意图。

[0016] 图 2 绘示本发明斜销拉杆装夹工具的分解示意图。

[0017] 图 3 绘示本发明斜销拉杆装夹工具装夹斜销拉杆后的示意图。

【具体实施方式】

[0018] 请参阅图 1、图 2 及图 3 所示,其中图 1 绘示了本发明斜销拉杆装夹工具的组合示意图,图 2 绘示了本发明斜销拉杆装夹工具的分解示意图,图 3 绘示了本发明斜销拉杆装夹工具装夹斜销拉杆后的示意图。

[0019] 于本实施例中,本发明的斜销拉杆装夹工具,其用于装夹待加工的斜销拉杆 10,所述斜销拉杆装夹工具包括:

[0020] 固定架 100,该固定架 100 具有上固定架 110 及下固定架 120,所述上固定架 110 及下固定架 120 上分别对应设有若干插设孔 130,所述插设孔 130 用于插设所述待加工的斜销拉杆 10;

[0021] 连接件 200,其连接所述上固定架 110 及下固定架 120;

[0022] 支撑件 300,其设于所述上固定架 110 及下固定架 120 间支撑所述上固定架 110。

[0023] 其中,所述连接件 200 为两个导销,所述两个导销分别对应穿设所述上固定架 110 及下固定架 120 的两端,相应地所述上固定架 110 及下固定架 120 的两端设有相应的容纳空间以供导销穿过。

[0024] 其中,所述导销设于上固定架 110 的一端上设有压块 400,所述压块 400 与所述导销间锁有螺丝,该压块 400 用于固定所述导销。

[0025] 其中,所述支撑件 300 为两个支撑套,所述两个支撑套套设于所述连接件 200 的外缘。

[0026] 其中,所述上固定架 110 及下固定架 120 上分别设有若干螺孔 140,所述螺孔 140 与所述插设孔 130 垂直相交,所述螺孔 140 中可以锁有螺丝以固定所述斜销拉杆 10,防止斜销拉杆 10 在加工时上下活动。

[0027] 请参阅图 3 所示,其绘示了本发明斜销拉杆装夹工具装夹斜销拉杆后的示意图。当需要加工斜销拉杆 10 时,将批量待加工的斜销拉杆 10 一次性地装夹在所述斜销拉杆装夹工具的插设孔 130 中,然后将该斜销拉杆装夹工具固定在磨床等机台上加工斜销拉杆 10。

[0028] 综上所述,本发明的斜销拉杆装夹工具,具有以下功效:

[0029] (1)因为批量将待加工的斜销拉杆 10 装夹在插设孔 130 中,不仅实现了轻松装夹,且避免了多次装夹,节约了装夹时间。

[0030] (2)通过在上固定架 110 及下固定架 120 上设置螺孔 140,在螺孔 140 中锁螺丝固定待加工的斜销拉杆 10,装夹更稳固固定。

[0031] (3)通过更换不同的连接件 200 及支撑件 300,例如,更换不同长度的导销及支撑套,可以适用装夹不同长度的斜销拉杆 10。

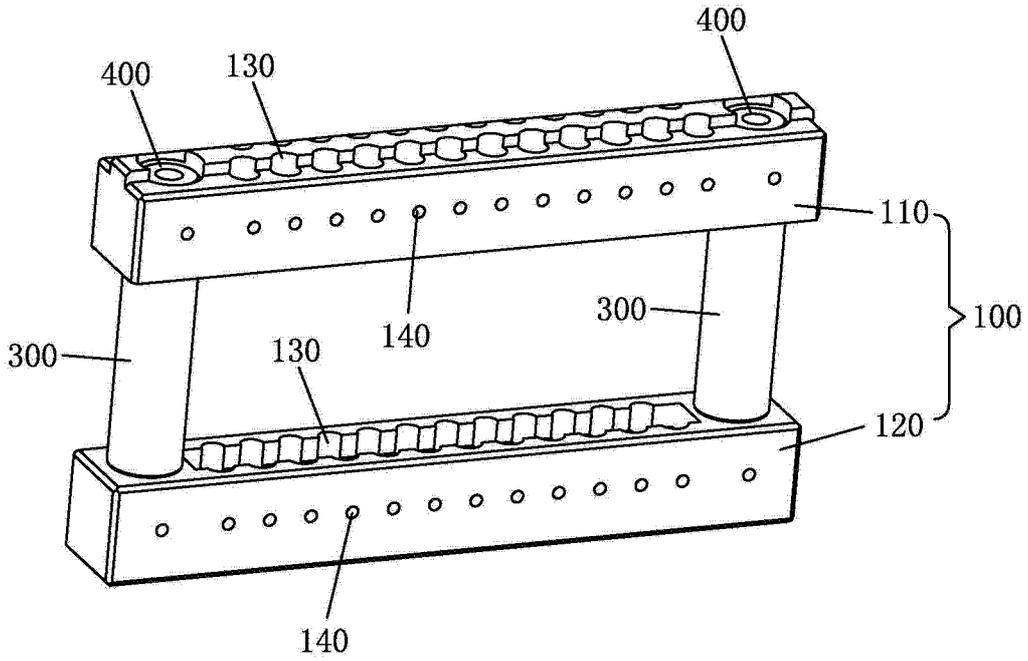


图 1

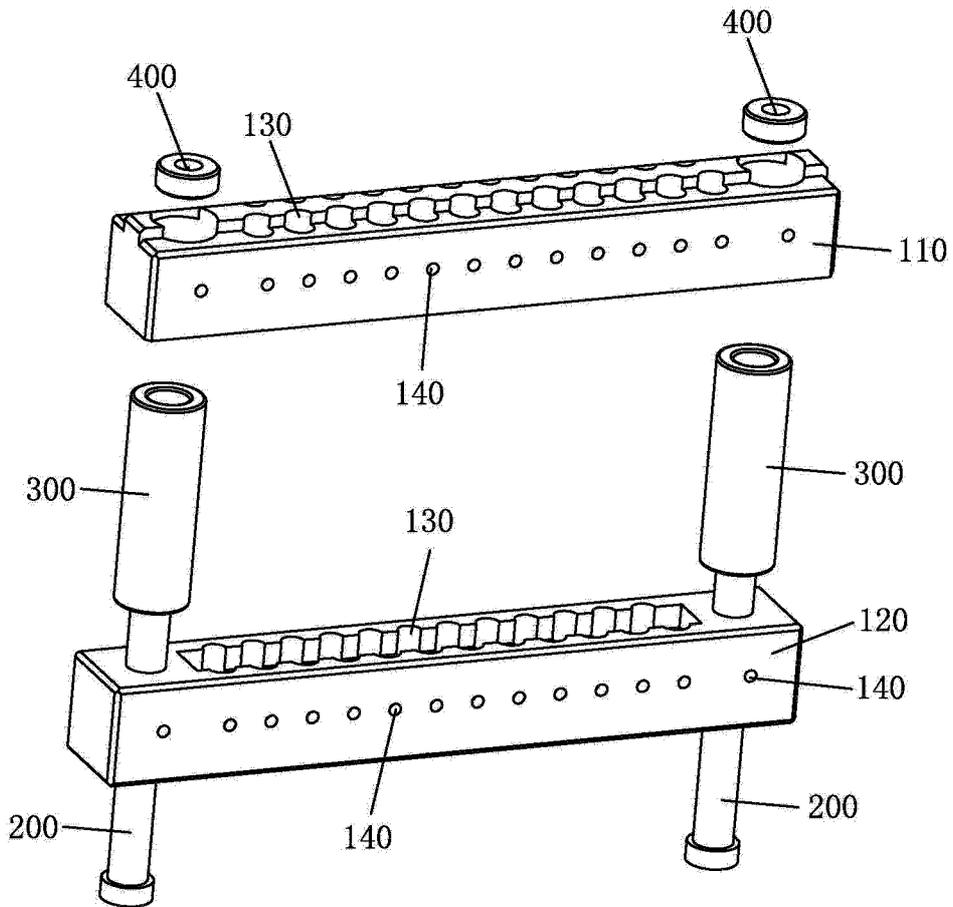


图 2

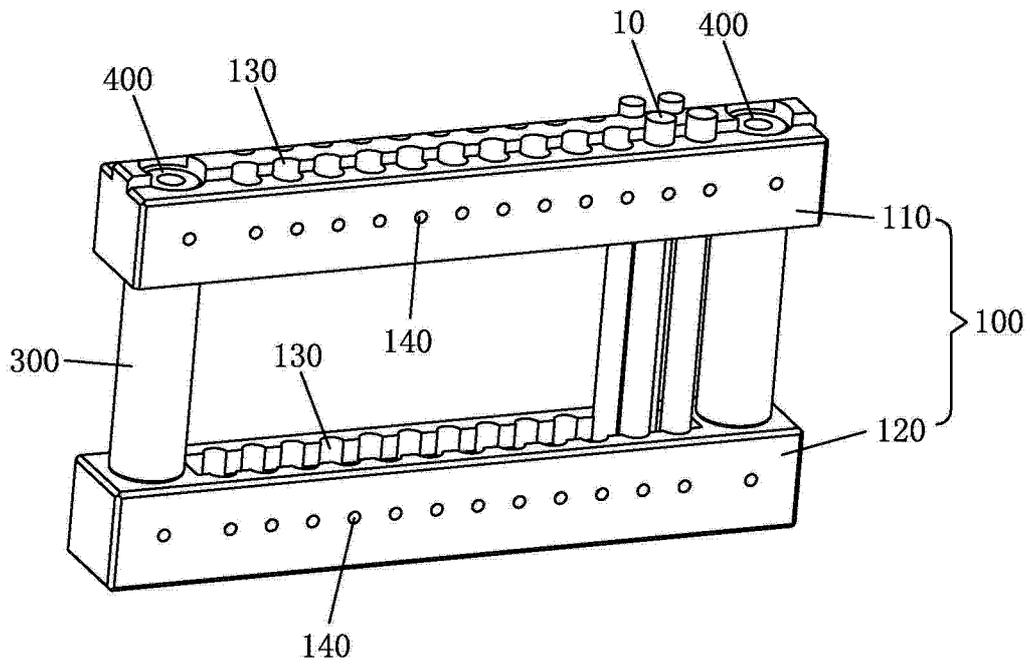


图 3