(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 205817326 U
(45)授权公告日 2016.12.21

(21)申请号 201620769026.7

(22)申请日 2016.07.21

(73)专利权人 河南鑫宇光科技股份有限公司
地址 454350 河南省焦作市修武县产业集聚区标准化厂房区3号楼河南省鑫宇光实业有限公司

(72)发明人 李卫超 胡德勇

(74)专利代理机构 焦作市科彤知识产权代理事务所(普通合伙) 41133
代理人 何贯通

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

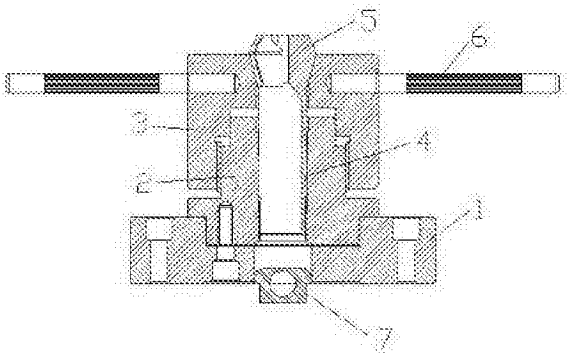
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种用于光纤适配器加工的自动装夹机构

(57)摘要

本实用新型涉及一种用于光纤适配器加工的自动装夹机构，包括盘形底座，所述盘形底座上表面连接有筒形的中心连接器，中心连接器的上端套设有上盖，上盖的内侧壁与中心连接器的外侧壁通过螺纹配合，上盖旋转时能够沿中心连接器的外侧壁上下移动；所述中心连接器的前端套接有弹簧夹头，弹簧夹头包括弹性段和夹持段，所述的弹性段连接在中心连接器的内部空腔内，所述的夹持段伸出在中心连接器的外部，所述上盖的前端套接在夹持段外部，且与夹持段通过倒锥面配合。本方案中的自动装夹机构可以对光纤适配器进行装夹，方便进行CNC加工，还可以提高加工精度。



CN 205817326 U

1.一种用于光纤适配器加工的自动装夹机构，包括盘形底座，其特征在于：所述盘形底座上表面连接有筒形的中心连接器，中心连接器的上端套设有上盖，上盖的内侧壁与中心连接器的外侧壁通过螺纹配合，上盖旋转时能够沿中心连接器的外侧壁上下移动；所述中心连接器的前端套接有弹簧夹头，弹簧夹头包括弹性段和夹持段，所述的弹性段连接在中心连接器的内部空腔内，所述的夹持段伸出在中心连接器的外部，所述上盖的前端套接在夹持段外部，且与夹持段通过倒锥面配合。

2.根据权利要求1所述的一种用于光纤适配器加工的自动装夹机构，其特征在于：所述上盖的外侧壁设有把手。

3.根据权利要求1所述的一种用于光纤适配器加工的自动装夹机构，其特征在于：所述盘形底座的外圆周均匀设置有三个耳座，耳座开有螺孔。

4.根据权利要求3所述的一种用于光纤适配器加工的自动装夹机构，其特征在于：所述盘形底座开有中心孔，中心孔的底部嵌设有定位柱。

一种用于光纤适配器加工的自动装夹机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于光纤适配器加工的自动装夹机构，属于光纤通讯设备领域。

背景技术

[0002] 光纤适配器中的零件需要经过CNC加工，目前用于CNC加工的夹具操作不方便，且稳定性差，加工效率低，加工精度无法保证。

发明内容

[0003] 本实用新型为解决上述不足，提供了一种用于光纤适配器加工的自动装夹机构，具体方案为：

[0004] 一种用于光纤适配器加工的自动装夹机构，包括盘形底座，所述盘形底座上表面连接有筒形的中心连接器，中心连接器的上端套设有上盖，上盖的内侧壁与中心连接器的外侧壁通过螺纹配合，上盖旋转时能够沿中心连接器的外侧壁上下移动；所述中心连接器的前端套接有弹簧夹头，弹簧夹头包括弹性段和夹持段，所述的弹性段连接在中心连接器的内部空腔内，所述的夹持段伸出在中心连接器的外部，所述上盖的前端套接在夹持段外部，且与夹持段通过倒锥面配合。

[0005] 进一步的，所述上盖的外侧壁设有把手。

[0006] 进一步的，所述盘形底座的外圆周均匀设置有三个耳座，耳座开有螺孔。

[0007] 进一步的，所述盘形底座开有中心孔，中心孔的底部嵌设有定位柱。

[0008] 本方案的有益点在于，本方案的自动装夹机构可以对光纤适配器进行装夹，将零件坯体放置在弹簧夹头中，通过旋转上盖，对弹簧夹头进行压紧，即可以对零件坯体进行夹紧，满足CNC加工需要。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0010] 图2为本实用新型中底座的截面示意图。

具体实施方式

[0011] 如图1和2所示的一种用于光纤适配器加工的自动装夹机构，包括盘形底座1，所述盘形底座1上表面连接有筒形的中心连接器2，中心连接器2的上端套设有上盖3，上盖3的内侧壁与中心连接器2的外侧壁通过螺纹配合，上盖3旋转时能够沿中心连接器2的外侧壁上下移动；所述中心连接器2的前端套接有弹簧夹头，弹簧夹头包括弹性段4和夹持段5，所述的弹性段4连接在中心连接器2的内部空腔内，所述的夹持段5伸出在中心连接器2的外部，所述上盖3的前端套接在夹持段5外部，且与夹持段5通过倒锥面配合。

[0012] 本实施例中所述上盖3的外侧壁设有把手6。

[0013] 所述盘形底座1的外圆周均匀设置有三个耳座8，耳座8开有螺孔。

[0014] 所述盘形底座1开有中心孔，中心孔的底部嵌设有定位柱7。

[0015] 本方案的自动装夹机构可以对光纤适配器进行装夹，将零件坯体放置在弹簧夹头中，通过旋转上盖，对弹簧夹头进行压紧，即可以对零件坯体进行夹紧，满足CNC加工需要。

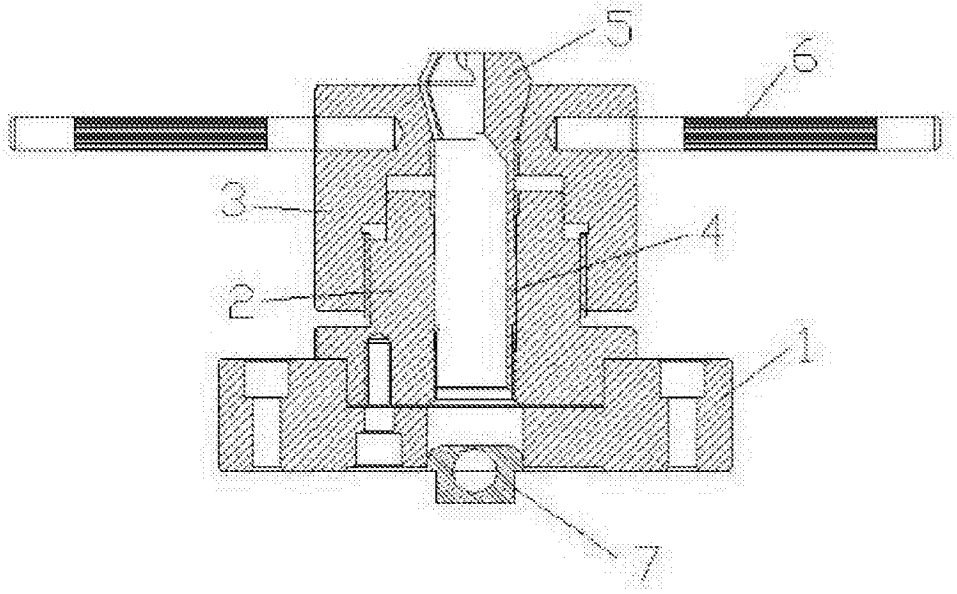


图1

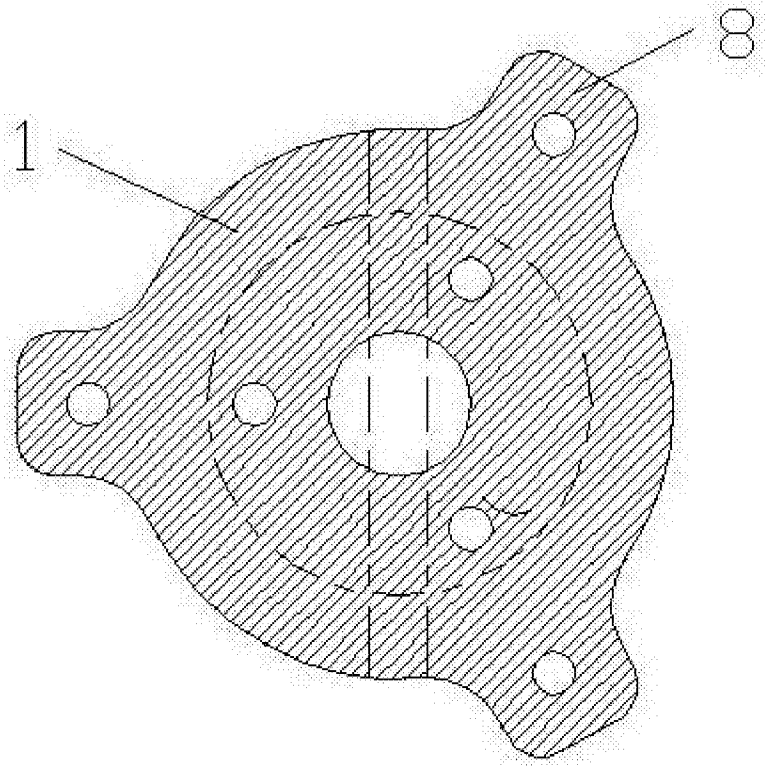


图2