(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 213318907 U
(45)授权公告日 2021.06.01

(21)申请号 202021775007.8

(22)申请日 2020.08.24

(73)专利权人 杭州恒谷传媒科技有限公司
地址 311200 浙江省杭州市萧山区宁围街道市心北路818号江南明城1幢717室

(72)发明人 邱元锋

(51)Int.Cl.
B23Q 3/06(2006.01)

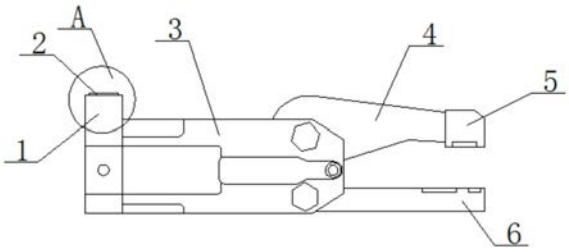
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种配件加工用夹持装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种配件加工用夹持装置，包括安装座，所述安装座的侧面设置有支撑座，所述支撑座的一端与安装座为固定状态，所述支撑座的另一端设置有活动臂，所述活动臂的一端卡入支撑座的内侧，所述支撑座与活动臂之间对应于活动臂的两侧对称设置有固定卡块，所述支撑座和固定卡块、活动臂的内部开设有安装孔，所述支撑座内部的安装孔嵌有支撑柱，所述活动臂内部的安装孔顶端开设有固定卡槽，所述支撑柱的一端卡入固定卡槽的内部；通过设计的活动块、固定槽、支撑柱、限位滑块，使支撑座与活动臂之间在安装过程中，通过该结构初步卡合限位，便于两者之间的螺栓贯穿操作，从而增加安装便捷度。



CN 213318907 U

1.一种配件加工用夹持装置,包括安装座(1),所述安装座(1)的侧面设置有支撑座(3),所述支撑座(3)的一端与安装座(1)为固定状态,其特征在于:所述支撑座(3)的另一端设置有活动臂(4),所述活动臂(4)的一端卡入支撑座(3)的内侧,所述支撑座(3)与活动臂(4)之间对应于活动臂(4)的两侧对称设置有固定卡块(9),所述支撑座(3)和固定卡块(9)、活动臂(4)的内部开设有安装孔,所述支撑座(3)内部的安装孔嵌有支撑柱(10),所述活动臂(4)内部的安装孔顶端开设有固定卡槽(13),所述支撑柱(10)的一端卡入固定卡槽(13)的内部,所述支撑柱(10)的另一端对应于支撑座(3)的侧表面固定有活动块(7),所述活动块(7)的底端边缘处开设有固定槽(8),所述支撑柱(10)的表面固定有限位滑块(12),所述支撑座(3)内部的安装孔内壁开设有限位滑槽(11),所述限位滑块(12)在限位滑槽(11)的内部滑动。

2.根据权利要求1所述的一种配件加工用夹持装置,其特征在于:所述安装座(1)的内部对称开设有连接孔,所述连接孔的顶部对应于安装座(1)的顶端表面对称固定有固定块(2)。

3.根据权利要求2所述的一种配件加工用夹持装置,其特征在于:所述固定块(2)为金属材质构件,所述固定块(2)的横截面呈圆形结构。

4.根据权利要求1所述的一种配件加工用夹持装置,其特征在于:所述活动块(7)的底端与支撑座(3)的侧表面为贴合状态,所述支撑柱(10)为中空圆柱体结构。

5.根据权利要求1所述的一种配件加工用夹持装置,其特征在于:所述限位滑块(12)的表面与限位滑槽(11)的内壁呈贴合状态,所述限位滑块(12)为金属材质构件。

6.根据权利要求1所述的一种配件加工用夹持装置,其特征在于:所述活动臂(4)的另一端固定有固定座(5),所述支撑座(3)的内侧固定有放置台(6)。

一种配件加工用夹持装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于配件生产技术领域，具体涉及一种配件加工用夹持装置。

背景技术

[0002] 配件是指装配机械的零件或部件，在配件生产过程中，通过专门的夹持装置对生产时的配件进行传送。

[0003] 现有的配件加工用夹持装置的支撑座与活动臂之间的安装是通过螺栓贯穿的方式进行固定，该连接方式稳定性高且操作便捷，在安装过程中通过将活动臂卡入支撑座的内侧，且在卡合过程中同步使两者之间预先开设的安装孔对位，再进行螺栓贯穿操作，在螺栓贯穿过程中，需要将活动臂的位置固定，避免两者之间的安装孔发生偏移，从而完成造成一定安装不便的问题，为此本实用新型提出一种配件加工用夹持装置。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种配件加工用夹持装置，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种配件加工用夹持装置，包括安装座，所述安装座的侧面设置有支撑座，所述支撑座的一端与安装座为固定状态，所述支撑座的另一端设置有活动臂，所述活动臂的一端卡入支撑座的内侧，所述支撑座与活动臂之间对应于活动臂的两侧对称设置有固定卡块，所述支撑座和固定卡块、活动臂的内部开设有安装孔，所述支撑座内部的安装孔嵌有支撑柱，所述活动臂内部的安装孔顶端开设有固定卡槽，所述支撑柱的一端卡入固定卡槽的内部，所述支撑柱的另一端对应于支撑座的侧表面固定有活动块，所述活动块的底端边缘处开设有固定槽，所述支撑柱的表面固定有限位滑块，所述支撑座内部的安装孔内壁开设有限位滑槽，所述限位滑块在限位滑槽的内部滑动。

[0006] 优选的，所述安装座的内部对称开设有连接孔，所述连接孔的顶部对应于安装座的顶端表面对称固定有固定块。

[0007] 优选的，所述固定块为金属材质构件，所述固定块的横截面呈圆形结构。

[0008] 优选的，所述活动块的底端与支撑座的侧表面为贴合状态，所述支撑柱为中空圆柱体结构。

[0009] 优选的，所述限位滑块的表面与限位滑槽的内壁呈贴合状态，所述限位滑块为金属材质构件。

[0010] 优选的，所述活动臂的另一端固定有固定座，所述支撑座的内侧固定有放置台。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：

[0012] (1)通过设计的活动块、固定槽、支撑柱、限位滑块，使支撑座与活动臂之间在安装过程中，通过该结构初步卡合限位，便于两者之间的螺栓贯穿操作，从而增加安装便捷度。

[0013] (2)通过设计的固定块，使螺栓与安装座的连接处增加固定结构，避免螺栓通过工

具贯穿时，用力过大对安装座造成损坏，从而增加安装座的防护性。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0015] 图2为本实用新型的安装座与活动臂局部连接示意图；

[0016] 图3为本实用新型的支撑柱结构示意图；

[0017] 图4为本实用新型图1中的A部区域放大示意图；

[0018] 图中：1、安装座；2、固定块；3、支撑座；4、活动臂；5、固定座；6、放置台；7、活动块；8、固定槽；9、固定卡块；10、支撑柱；11、限位滑槽；12、限位滑块；13、固定卡槽。

具体实施方式

[0019] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0020] 实施例1

[0021] 请参阅图1至图3，本实用新型提供一种技术方案：一种配件加工用夹持装置，包括安装座1，安装座1的侧面设置有支撑座3，支撑座3的一端与安装座1为固定状态，支撑座3的另一端设置有活动臂4，活动臂4的一端卡入支撑座3的内侧，支撑座3与活动臂4之间对应于活动臂4的两侧对称设置有固定卡块9，支撑座3和固定卡块9、活动臂4的内部开设有安装孔，支撑座3内部的安装孔嵌有支撑柱10，活动臂4内部的安装孔顶端开设有固定卡槽13，支撑柱10的一端卡入固定卡槽13的内部，支撑柱10的另一端对应于支撑座3的侧表面固定有活动块7，活动块7的底端边缘处开设有固定槽8，支撑柱10的表面固定有限位滑块12，支撑座3内部的安装孔内壁开设有限位滑槽11，限位滑块12在限位滑槽11的内部滑动，活动块7的底端与支撑座3的侧表面为贴合状态，支撑柱10为中空圆柱体结构，限位滑块12的表面与限位滑槽11的内壁呈贴合状态，限位滑块12为金属材质构件，通过设计的活动块7、固定槽8、支撑柱10、限位滑块12，使支撑座3与活动臂4之间在安装过程中，通过该结构初步卡合限位，便于两者之间的螺栓贯穿操作，从而增加安装便捷度。

[0022] 实施例2

[0023] 请参阅图1至图4，本实用新型提供一种技术方案：一种配件加工用夹持装置，包括安装座1，安装座1的侧面设置有支撑座3，支撑座3的一端与安装座1为固定状态，支撑座3的另一端设置有活动臂4，活动臂4的一端卡入支撑座3的内侧，支撑座3与活动臂4之间对应于活动臂4的两侧对称设置有固定卡块9，支撑座3和固定卡块9、活动臂4的内部开设有安装孔，支撑座3内部的安装孔嵌有支撑柱10，活动臂4内部的安装孔顶端开设有固定卡槽13，支撑柱10的一端卡入固定卡槽13的内部，支撑柱10的另一端对应于支撑座3的侧表面固定有活动块7，活动块7的底端边缘处开设有固定槽8，支撑柱10的表面固定有限位滑块12，支撑座3内部的安装孔内壁开设有限位滑槽11，限位滑块12在限位滑槽11的内部滑动，活动块7的底端与支撑座3的侧表面为贴合状态，支撑柱10为中空圆柱体结构，限位滑块12的表面与限位滑槽11的内壁呈贴合状态，限位滑块12为金属材质构件，通过设计的活动块7、固定槽

8、支撑柱10、限位滑块12，使支撑座3与活动臂4之间在安装过程中，通过该结构初步卡合限位，便于两者之间的螺栓贯穿操作，从而增加安装便捷度。

[0024] 本实施例中，安装座1的内部对称开设有连接孔，连接孔的顶部对应于安装座1的顶端表面对称固定有固定块2，固定块2为金属材质构件，固定块2的横截面呈圆形结构，通过设计的固定块2，使螺栓与安装座1的连接处增加固定结构，避免螺栓通过工具贯穿时，用力过大对安装座1造成损坏，从而增加安装座1的防护性。

[0025] 本实用新型的工作原理及使用流程：在需要对配件进行加工时，首先对配件的加工设备进行安装，在夹持装置的支撑座3与活动臂4之间进行安装时，首先通过固定槽8对活动块7进行拉动，使活动块7带动支撑柱10在支撑座3的内部滑动，且在支撑柱10滑动过程中，限位滑块12在限位滑槽11的内侧同步滑动，使支撑柱10为限位滑动至状态，接着将活动臂4卡入支撑座3的内侧，且同步将固定卡块9卡入支撑座3与活动臂4的连接处之间，接着对活动块7进行推动，使支撑柱10贯穿固定卡块9至固定卡槽13的内侧，接着将螺栓贯穿支撑柱10至活动臂4的内部固定，完成支撑座3与活动臂4之间的安装即可，接着将夹持装置与加工设备进行安装，在安装过程中，通过将夹持装置与加工设备之间进行卡合，接着将螺栓贯穿安装座1内部的定位孔固定，在配件生产时，通过加工设备带动夹持装置使活动臂4活动，且通过活动臂4端部的固定座5与放置台6配合，将配件夹起。

[0026] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

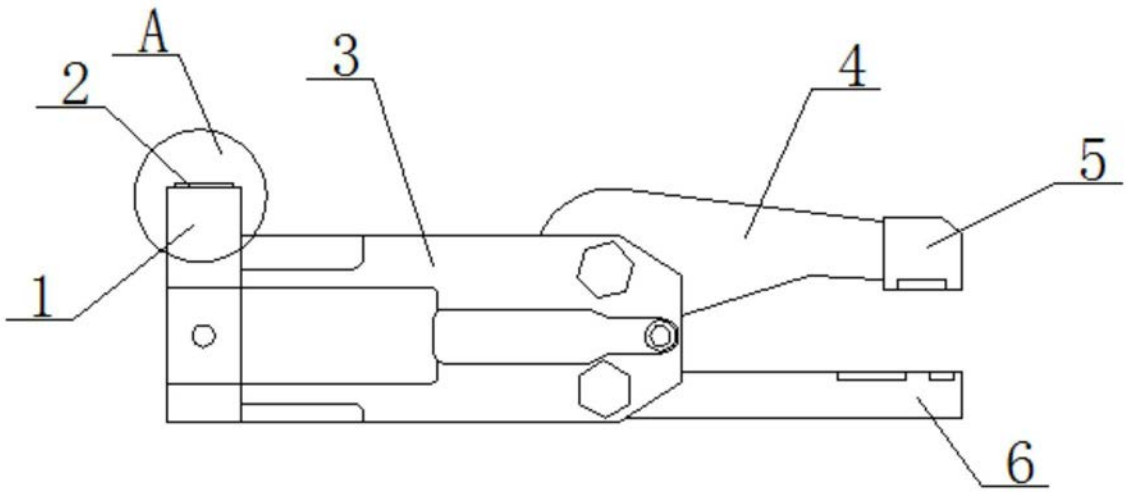


图1

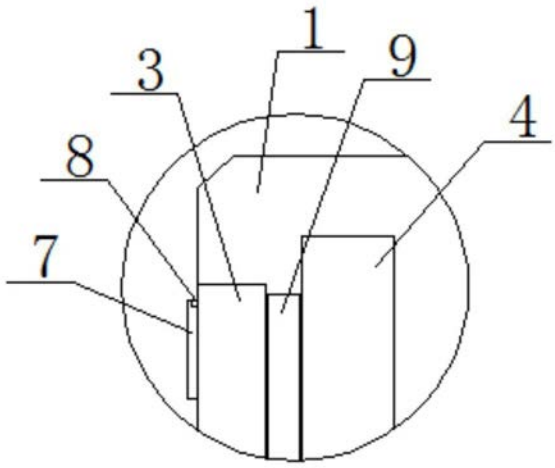


图2

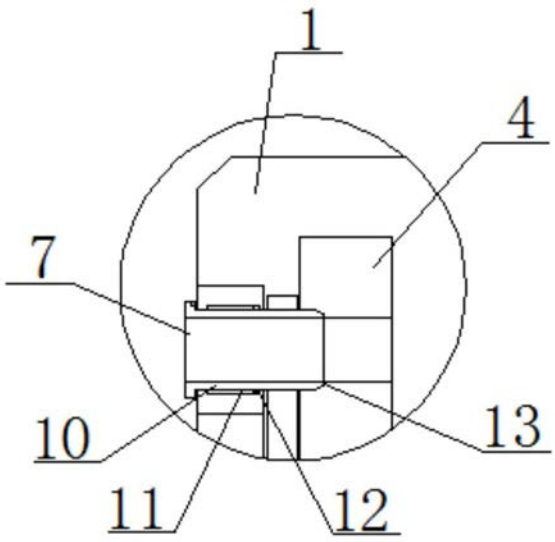


图3

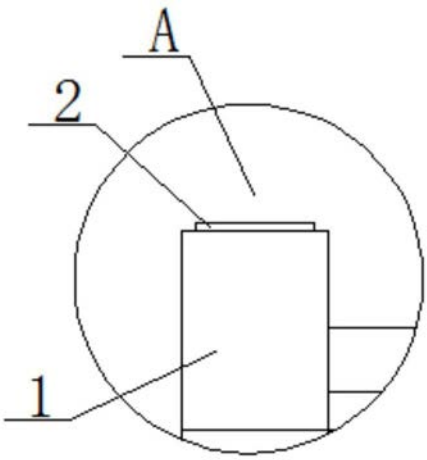


图4