



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205630296 U

(45)授权公告日 2016.10.12

(21)申请号 201620423496.8

(22)申请日 2016.05.11

(73)专利权人 昆山福尔瑞精密模具有限公司
地址 215314 江苏省苏州市昆山市周市镇
荷花浜路58号

(72)发明人 杨文亮

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350
代理人 汤东风

(51) Int. Cl.
B24B 41/00(2006.01)

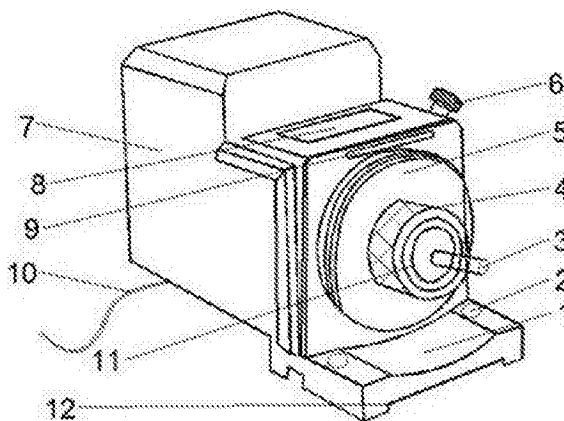
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种电动冲子成型夹具

(57)摘要

本实用新型涉及一种冲子成型装置,特别涉及一种电动冲子成型夹具。现有的冲子成型装置在拆装冲子是需要将冲子的夹持机构全部拆除,装夹时的操作非常复杂,工作效率较低,安装完毕的冲子成型装置在安装到机床上时,需要多次定位,常常发生由于定位精度导致设备和产品的损毁,不利于企业的生产工作。本实用新型具有结构简单,装夹方便等优点,设在基座底部的底座限位槽和立部限位槽可以保证冲子成型装置快速安装在机床设备上,精度更稳定,极大地提高了工作效率,保证了产品的质量。



1. 一种电动冲子成型夹具,包括夹具基座、固定通孔、冲子、第一夹具体、驱动主轴、分度固定销、驱动机构、铭牌、立部限位槽、电源线、第二夹具体和基座限位槽,其特征在于,所述夹具基座上设置有立部,所述立部的顶部设有铭牌和分度固定销,所述立部的一侧设有驱动机构,所述驱动机构上设有电源线,所述立部的另一侧设有与驱动机构相连接的驱动主轴和立部限位槽,所述驱动主轴的端部设置有外螺纹段,所述第一夹具体上设有与内螺纹段,所述驱动主轴上的外螺纹段与所述第一夹具体上的内螺纹段相配合安装,所述第一夹具体上安装有与其配合使用的第二夹具体,所述第二夹具体的中部安装有冲子;所述夹具基座上设有固定通孔,所述固定通孔由中间的矩形部分和两端的弧形部分构成,所述夹具基座的底部设置有用于快速安装在机床上的基座限位槽。

2. 根据权利要求1所述的一种电动冲子成型夹具,其特征在于:所述固定通孔由中间的矩形部分和两端的弧形部分构成。

3. 根据权利要求1所述的一种电动冲子成型夹具,其特征在于:所述驱动主轴的前端的外螺纹段为圆柱螺纹,驱动主轴的后端的外螺纹段为圆锥螺纹,驱动主轴的前端的外螺纹段和后端的外螺纹段的螺距相等。

一种电动冲子成型夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冲子成型装置,特别涉及一种电动冲子成型夹具。

背景技术

[0002] 冲子成型装置是安装在磨床、铣床、钻床等机床上面,用于圆弧、多角形、圆形等各种角度的成型研磨的一种机械装置,配合洗石笔等可以对砂轮、冲头、中心销等进行修整。现有的冲子成型装置在拆装冲子是需要将冲子的夹持机构全部拆除,装夹时的操作非常复杂,工作效率较低,安装完毕的冲子成型装置在安装到机床上时,需要多次定位,常常发生由于定位精度导致设备和产品的损毁,不利于企业的生产工作。

实用新型内容

[0003] 鉴于以上内容,本实用新型提供了一种电动冲子成型夹具。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种电动冲子成型夹具,包括夹具基座、固定通孔、冲子、第一夹具体、驱动主轴、分度固定销、驱动机构、铭牌、立部限位槽、电源线、第二夹具体和基座限位槽,所述夹具基座上设置有立部,所述立部的顶部设有铭牌和分度固定销,所述立部的一侧设有驱动机构,所述驱动机构上设有电源线,所述立部的另一侧设有与驱动机构相连接的驱动主轴和立部限位槽,所述驱动主轴的端部设置有外螺纹段,所述第一夹具体上设有与内螺纹段,所述驱动主轴上的外螺纹段与所述第一夹具体上的内螺纹段相配合安装,所述第一夹具体上安装有与其配合使用的第二夹具体,所述第二夹具体的中部安装有冲子;所述夹具基座上设有固定通孔,所述固定通孔由中间的矩形部分和两端的弧形部分构成,所述夹具基座的底部设置有用于快速安装在机床上的基座限位槽。

[0006] 其中,所述固定通孔由中间的矩形部分和两端的弧形部分构成。

[0007] 其中,所述驱动主轴的前端的外螺纹段为圆柱螺纹,驱动主轴的后端的外螺纹段为圆锥螺纹,驱动主轴的前端的外螺纹段和后端的外螺纹段的螺距相等。

[0008] 本实用新型为一种电动冲子成型夹具,具有结构简单,装夹方便等优点,设在基座底部的底座限位槽和立部限位槽可以保证冲子成型装置快速安装在机床设备上,精度更稳定,极大地提高了工作效率,保证了产品的质量。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型一种电动冲子成型夹具结构示意图。

[0010] 附图标记说明:夹具底座1、固定通孔2、冲子3、第一夹具体4、驱动主轴5、分度固定销6、驱动机构7、铭牌8、立部限位槽9、电源线10、第二夹具体11、底座限位槽12。

具体实施方式

[0011] 下面结合具体实施例,对本实用新型的内容做进一步的详细说明:

[0012] 参阅图1,一种电动冲子成型夹具,包括夹具基座1、固定通孔2、冲子3、第一夹具体4、驱动主轴5、分度固定销6、驱动机构7、铭牌8、立部限位槽9、电源线10、第二夹具体11和基座限位槽12,夹具基座1上设置有立部,立部的顶部设有用于记录夹具本体的铭牌8和分度固定销6,立部的一侧设有驱动机构7,驱动机构7上设有电源线10,立部的另一侧设有与驱动机构相连接的驱动主轴5和便于快速定位的立部限位槽9,驱动主轴5的端部设置有外螺纹段,第一夹具体4上设有与内螺纹段,驱动主轴5上的外螺纹段与第一夹具体4上的内螺纹段相匹配安装在一起,第一夹具体4上安装有与其配合使用的第二夹具体11,第二夹具体11的中部安装有冲子3;夹具基座1上设有固定通孔2,固定通孔2由中间的矩形部分和两端的弧形部分构成,夹具基座1的底部设置有用于快速安装在机床上的基座限位槽12。其中,驱动主轴5的前端的外螺纹段为圆柱螺纹,驱动主轴5的后端的外螺纹段为圆锥螺纹,驱动主轴5的前端的外螺纹段和后端的外螺纹段的螺距相等。

[0013] 上述实施例只为说明本实用新型的技术构思及特点,其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本实用新型的内容并加以实施,并不能以此限制本实用新型的保护范围,凡根据本实用新型精神实质所作的等效变化或修饰,都应涵盖在本实用新型的保护范围内。

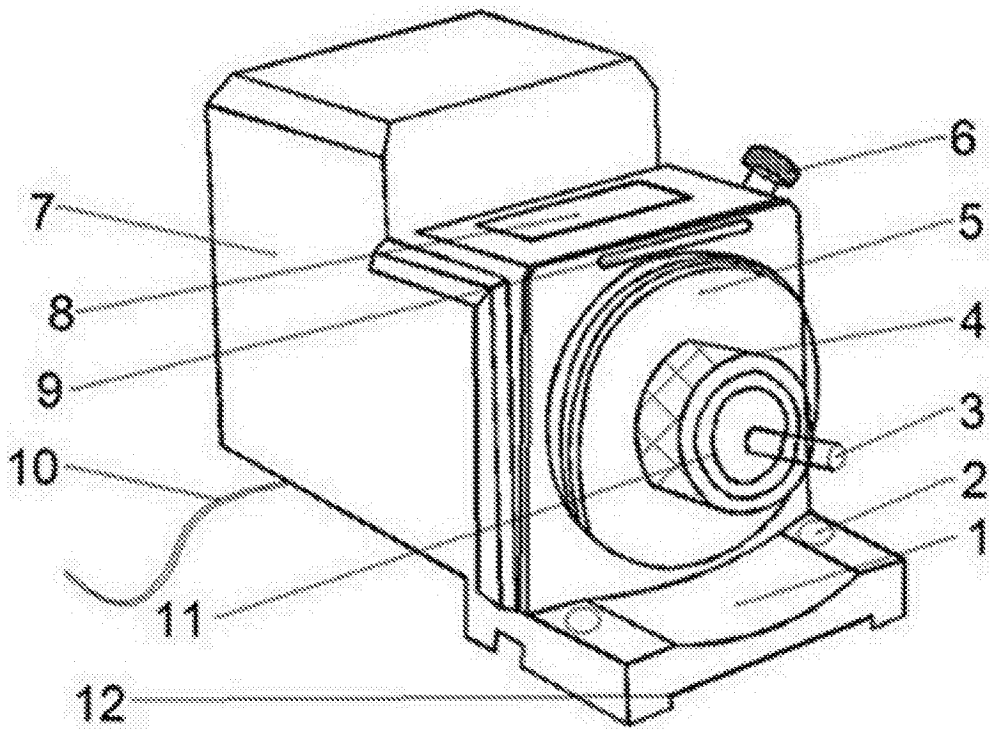


图1