



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205074835 U

(45) 授权公告日 2016. 03. 09

(21) 申请号 201520732818. 2

(22) 申请日 2015. 09. 21

(73) 专利权人 西安远飞航空技术发展有限公司

地址 710000 陕西省西安市阎良区航空高技术产业基地工业路 3 号

(72) 发明人 白立安 李强 张玉安 李朝峰
唐庆 赵宏哲 盛广学 杨展
解小磊

(51) Int. Cl.

B23Q 3/08(2006. 01)

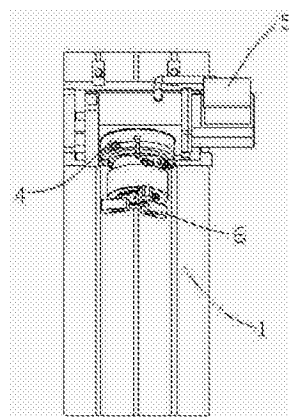
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

真空泵夹具

(57) 摘要

本实用新型涉及真空泵技术领域,具体公开一种真空泵夹具,包括底座,位于底座上的尾部支撑架,该尾部支撑架上固定有本体,所述本体上设置伺服转盘,所述伺服转盘端部设有多个定位块,所述伺服转盘上方设有用于夹紧工件的气动压紧机构。采用上述结构后,该夹具实现了零件正面及侧面的加工,保证两部分加工内部相关尺寸公差和形位公差,合并了工序,节省了时间,提高了效率。而且,本工装具有一定的通用性,通过更换本体,可用于其它类似结构的工装使用。



1. 一种真空泵夹具,其特征在于,包括底座(1)、位于底座(1)上的尾部支撑架(2),该尾部支撑架(2)上固定有本体(3),所述本体(3)上设置伺服转盘(4),所述伺服转盘(4)端部设有多个定位块(6),所述伺服转盘(4)上方设有用于夹紧工件的气动压紧机构(5)。

真空泵夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及真空泵技术领域,特别是指一种真空泵夹具。

背景技术

[0002] 原真空泵夹具为普通手动夹紧夹具,由两个夹具分两次加工完成本工序,此夹具需多次装夹,浪费时间,占有机床多,一致性差,相关尺寸难以保证。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种真空泵夹具,该夹具实现了零件正面及侧面的加工,保证两部分加工内部相关尺寸公差和形位公差,合并了工序,节省了时间,提高了效率。而且,本工装具有一定的通用性,通过更换本体,可用于其它类似结构的工装使用。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用了以下的技术方案:一种真空泵夹具,包括底座,位于底座上的尾部支撑架,该尾部支撑架上固定有本体,所述本体上设置伺服转盘,所述伺服转盘端部设有多个定位块,所述伺服转盘上方设有用于夹紧工件的气动压紧机构。

[0005] 本实用新型的有益效果在于:采用上述结构后,通过伺服转盘带动本体转动,气动压紧机构把工件压紧于定位块上,实现零件正面及侧面的加工;保证两部分加工内部相关尺寸公差和形位公差,合并了工序,节省了时间,提高了效率。而且,本工装具有一定的通用性,通过更换本体,可用于其它类似结构的工装使用。

附图说明

[0006] 为了更清楚地说明本实用新型实施例技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0007] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0008] 图2为图1的侧视图。

具体实施方式

[0009] 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作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。

[0010] 如图1、图2所示的一种真空泵夹具,包括底座(1)、位于底座(1)上的尾部支撑架(2),该尾部支撑架(2)上固定有本体(3),所述本体(3)上设置伺服转盘(4),所述伺服转盘(4)端部设有多个定位块(6),所述伺服转盘(4)上方设有用于夹紧工件的气动压紧机构

(5)。

[0011] 通过伺服转盘 (4) 带动本体 (3) 转动, 气动压紧机构 (5) 把工件压紧于定位块 (6) 上, 实现零件正面及侧面的加工; 保证两部分加工内部相关尺寸公差和形位公差, 合并了工序, 节省了时间, 提高了效率。而且, 本工装具有一定的通用性, 通过更换本体 (3), 可用于其它类似结构的工装使用。

[0012] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已, 并不用以限制本实用新型, 凡在本实用新型的精神和原则之内, 所作的任何修改、等同替换、改进等, 均应包含在本实用新型的保护范围之内。

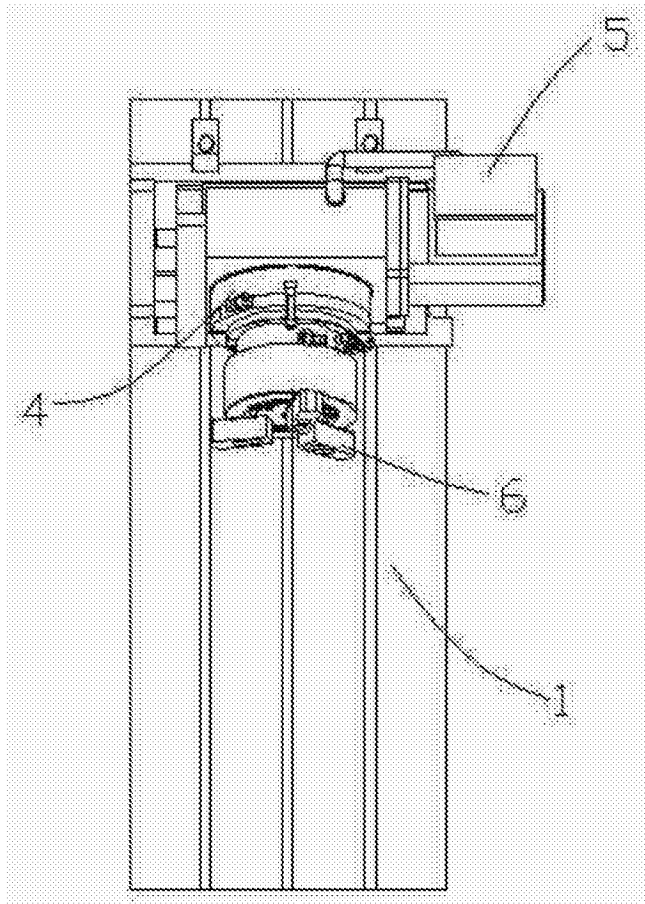


图 1

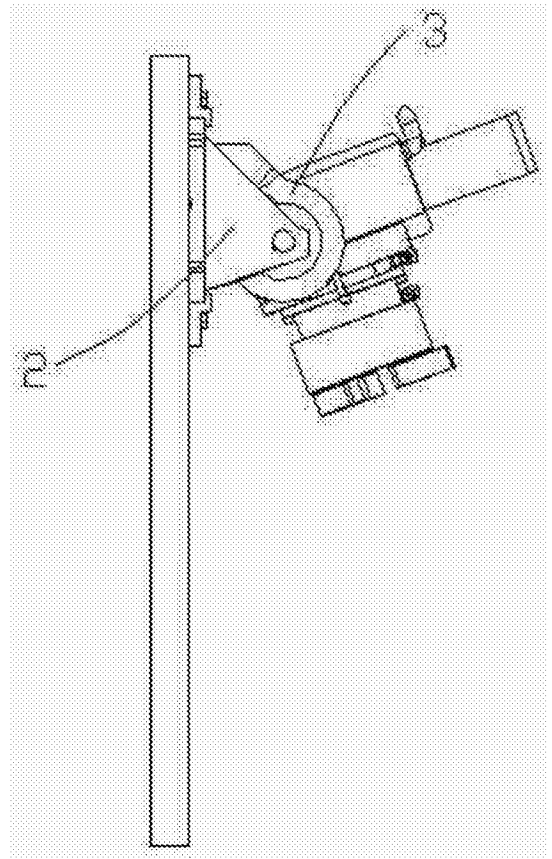


图 2