(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 202622436 U
(45)授权公告日 2012.12.26

(21)申请号 201220238052.9

(22)申请日 2012.05.24

(73)专利权人 上海大速电机有限公司
地址 201615 上海市松江区九亭镇同利路 678 号

(72)发明人 刘关胜 荣能国

(74)专利代理机构 上海精晟知识产权代理有限公司 31253
代理人 马家骏

(51)Int.Cl.
B23Q 3/12(2006.01)

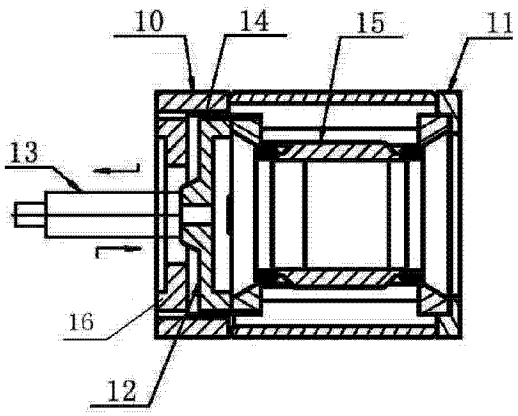
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种机座车加工夹具

(57)摘要

本实用新型的目的在于公开一种机座车加工夹具，包括用于与车床主轴连接的夹具底模、以及前定位板、后定位板和液压顶杆，所述前定位板与夹具底模固定连接，所述后定位板与液压顶杆连接，液压顶杆推动后定位板向前定位板方向前后运动。本实用新型有效地解决了现有技术中普通机座车加工夹具，使用繁琐，工作强度强且效率低下的问题。通过液压压力来夹紧工件，在使用不同型号的机座毛胚时，也不需要更换整套模具，只需更换前后定位板就能方便使用，大大减轻了工作强度，提高了工作效率，可实行一人操作多台设备。



CN 202622436 U

1. 一种机座车加工夹具，其特征在于，包括用于与车床主轴连接的夹具底模、以及前定位板、后定位板和液压顶杆，所述前定位板与夹具底模固定连接，所述后定位板与液压顶杆连接，液压顶杆推动后定位板向前定位板方向前后运动。

2. 根据权利要求 1 所述的一种机座车加工夹具，其特征在于，所述夹具底模上设置有导向槽，后定位板设置在该导向槽内。

一种机座车加工夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机座车加工夹具，更详细地说涉及一种机座车加工夹具。

背景技术

[0002] 现有技术中，普通的机座车加工夹具往往是通过手动操作的，参见图 1，将机座毛胚 1 加入夹具中后，要用把拔手 2 将螺母一个一个拧紧，使得夹紧螺杆 3 夹紧机座毛胚 1，然后再通过连接部 4 与车床主轴连接，非常繁琐麻烦，在加工不同型号的机座时，还需要更换整套模具，工作强度强且效率低下。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种机座车加工夹具，以有效解决现有技术中机座车加工夹具使用繁琐，工作强度强且效率低下的问题。

[0004] 为了实现上述目的，本实用新型的技术方案如下：

[0005] 一种机座车加工夹具，其特征在于，包括用于与车床主轴连接的夹具底模、以及前定位板、后定位板和液压顶杆，所述前定位板与夹具底模固定连接，所述后定位板与液压顶杆连接，液压顶杆推动后定位板向前定位板方向前后运动。

[0006] 在本实用新型的一个实施例中，所述夹具底模上设置有导向槽， 后定位板设置在该导向槽内。

[0007] 在使用本实用新型时，将机座毛胚装入夹具本体，打开液压开关，液压顶杆推动后定位板向前定位板移动，通过液压压力将机座毛胚夹紧在前定位板和后定位板之间，使用完成后，松开液压顶杆，将机座毛胚从夹具内取出即可，在使用不同型号的机座毛胚时，也不需要更换整套模具，只需更换与之配套前后定位板就能方便使用。

[0008] 本实用新型一种机座车加工夹具，有效地解决了现有技术中普通机座车加工夹具，使用繁琐，工作强度强且效率低下的问题。通过液压压力来夹紧工件，在使用不同型号的机座毛胚时，也不需要更换整套模具，只需更换前后定位板就能方便使用，大大减轻了工作强度，提高了工作效率，可实行一人操作多台设备。

[0009] 本实用新型的特点可参阅本案图式及以下较好实施方式的详细说明而获得清楚地了解。

附图说明

[0010] 图 1 为现有技术中机座车加工夹具的机构示意图；

[0011] 图 2 为本实用新型机座车加工夹具的示意图。

具体实施方式

[0012] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体实施例进一步阐述本实用新型。

[0013] 如图 2 所示，一种机座车加工夹具，所述夹具底模 10 与车床主 轴相连接，夹具底模 10 上固定连接有前定位板 11，夹具底模 10 上还设置有导向槽 14，后定位板 12 设置在该导向槽 14 内，后定位板 12 与液压顶杆 13 相连，液压顶杆 13 即可以推动后定位板 12 向前定位板 11 方向运动，用于夹紧机座毛胚 15，也可松开后定位板 12，方便取出机座毛胚 15。夹具底模 10 上还设置有用于与车床主轴连接的连接部 16。

[0014] 在使用时，将机座毛胚装入夹具本体，打开液压开关，液压顶杆推动后定位板向前定位板移动，通过液压压力将机座毛胚夹紧在前定位板和后定位板之间，使用完成后，松开液压顶杆，将机座毛胚从夹具内取出即可，在使用不同型号的机座毛胚时，也不需要更换整套模具，只需更换与之配套前后定位板就能方便使用。

[0015] 本实用新型一种机座车加工夹具，有效地解决了现有技术中普通机座车加工夹具，使用繁琐，工作强度强且效率低下的问题。通过液压压力来夹紧工件，在使用不同型号的机座毛胚时，也不需要更换整套模具，只需更换前后定位板就能方便使用，大大减轻了工作强度，提高了工作效率，可实行一人操作多台设备。

[0016] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型的范围内。本实用新型要求的保护范围由所附的权利要求书及其等同物界定。

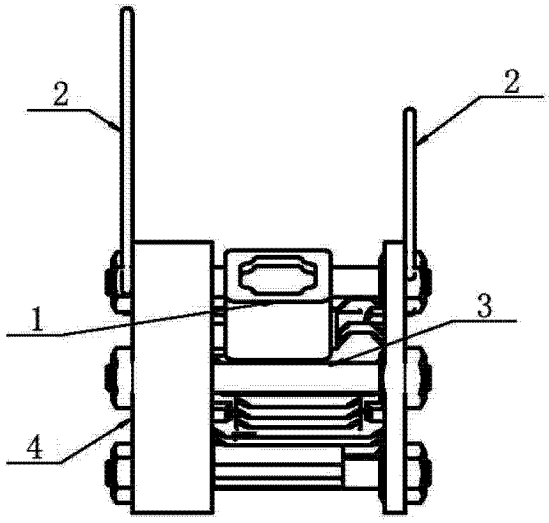


图 1

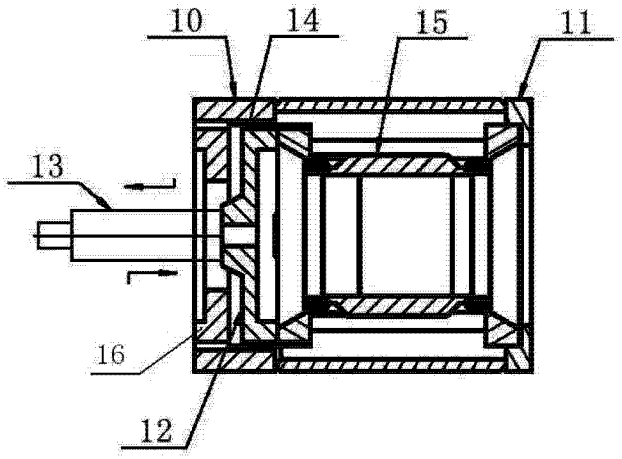


图 2