



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203831243 U

(45) 授权公告日 2014. 09. 17

(21) 申请号 201420120562. 5

(22) 申请日 2014. 03. 11

(73) 专利权人 盐城师范学院

地址 224051 江苏省盐城市希望大道

(72) 发明人 仇成群

(51) Int. Cl.

B24B 41/06(2012. 01)

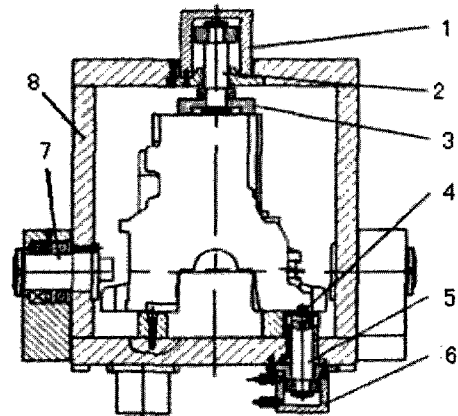
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种汽车发动机气缸体曲轴孔加工翻转夹具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种夹具,特别涉及一种汽车发动机气缸体曲轴孔加工翻转夹具。其特征是:夹具本体上有第一油缸、第二油缸,第一油缸内有第一活塞杆,第一活塞杆和压板相连,第二油缸内有第二活塞杆,第二活塞杆和定位销相连,转轴和夹具本体相连。由于采用上述技术方案,本实用新型所具有的的优点和积极效果是:结构简单,装卸气缸体方便,提高了工作效率。



1. 一种汽车发动机气缸体曲轴孔加工翻转夹具,由第一油缸、第一活塞杆、压板、定位销、第二活塞杆、第二油缸、转轴和夹具本体组成,其特征是:夹具本体(8)上有第一油缸(1)、第二油缸(6),第一油缸(1)内有第一活塞杆(2),第一活塞杆(2)和压板(3)相连,第二油缸(6)内有第二活塞杆(5),第二活塞杆(5)和定位销(4)相连,转轴(7)和夹具本体(8)相连。

一种汽车发动机气缸体曲轴孔加工翻转夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种夹具,特别涉及一种汽车发动机气缸体曲轴孔加工翻转夹具。

背景技术

[0002] 目前,汽车发动机的气缸体曲轴孔加工精度要求高,难度大,公知的气缸体曲轴孔加工采用卧式镗床加工,加工精度难以达到要求。实践证明只有采用立式珩磨机加工才能保证曲轴孔的加工精度,气缸体曲轴孔加工时,其上料、加工和下料过程均是自动输送完成的,为了保证上、下料过程中气缸体运行平稳,采用底面为输送面,因而气缸体须翻转 90 度,才能使加工孔与磨头在同一方向。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是:提供一种汽车发动机气缸体曲轴孔加工翻转夹具,能使汽车发动机气缸体自由翻转 90 度。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:本实用新型由第一油缸、第一活塞杆、压板、定位销、第二活塞杆、第二油缸、转轴和夹具本体组成,其特征是:夹具本体上有第一油缸、第二油缸,第一油缸内有第一活塞杆,第一活塞杆和压板相连,第二油缸内有第二活塞杆,第二活塞杆和定位销相连,转轴和夹具本体相连。

[0005] 由于采用上述技术方案,本实用新型所具有的优点和积极效果是:结构简单,装卸气缸体方便,提高了工作效率。

附图说明

[0006] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0007] 说明书附图是本实用新型的结构示意图。

[0008] 图中 1. 第一油缸,2. 第一活塞杆,3. 压板,4. 定位销,5. 第二活塞杆,6. 第二油缸,7. 转轴,8. 夹具本体。

具体实施方式

[0009] 在说明书附图中,夹具本体(8)上有第一油缸(1)、第二油缸(6),第一油缸(1)内有第一活塞杆(2),第一活塞杆(2)和压板(3)相连,第二油缸(6)内有第二活塞杆(5),第二活塞杆(5)和定位销(4)相连,转轴(7)和夹具本体(8)相连。

