



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202702023 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 30

(21) 申请号 201220383361. 5

(22) 申请日 2012. 08. 04

(73) 专利权人 荆州精湛机械有限公司

地址 434020 湖北省荆州市城南开发区学堂洲

(72) 发明人 杜定武 湛喻晴 陈新桥

(74) 专利代理机构 荆州市亚德专利事务所

42216

代理人 李杰

(51) Int. Cl.

B24B 41/06(2012. 01)

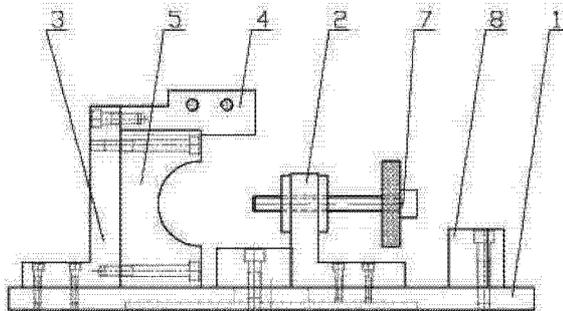
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种用于转向器壳体的工装夹具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种工装夹具,具体涉及一种用于转向器壳体的工装夹具,属机械加工辅助用具领域。它由连接盘、夹持底座、调整底座、调整块和定位块构成,连接盘上装有夹持底座,夹持底座一侧装有调整底座,夹持底座另一侧设置有调节孔,平衡调节块通过固定螺栓安装在调节孔上。该用于转向器壳体的工装夹具结构简单紧凑,装夹调整方便,无需校正,解决了现有夹具装夹慢、矫正时间长、工作过程中易产生工件松动和工件变形的缺陷,以及留有工件飞出伤人或损坏机床安全隐患的问题。提高了工作效率和转向器壳体的加工质量,具有积极的推广意义。特别适用于转向器壳体磨削加工夹持使用。



1. 一种用于转向器壳体的工装夹具,它由连接盘(1)、夹持底座(2)、调整底座(3)、调整块(4)和定位块(5)构成,其特征在于:连接盘(1)上通过固定螺栓固装有夹持底座(2),夹持底座(2)上设置有夹紧螺杆(7),夹持底座(2)一侧的连接盘(1)上通过固定螺栓固装有调整底座(3),调整底座(3)上通过固定螺栓固装有定位块(5),定位块(5)上方的调整底座(3)上通过固定螺栓固装有调整块(4),夹持底座(2)另一侧的连接盘(1)上间隔设置有调节孔,平衡调节块(8)通过固定螺栓安装在调节孔上,所述的调整块(4)上设置有压紧杆(9)。

一种用于转向器壳体的工装夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种工装夹具,具体涉及一种用于转向器壳体的工装夹具,属机械加工辅助用具领域。

背景技术

[0002] 现有汽车零部件的制作过程经常会使用到工装夹具,如汽车转向器壳体为一铸件,由于铸造过程中的多方面原因,转向器壳体表面凹凸不平,因此需要对其进一步进行磨削加工。目前转向器壳体磨削加工所使用的工装夹具,普遍存有装夹慢、矫正时间长的不足,并且工作过程中易产生工件松动和工件变形的缺陷,留有工件飞出伤人或损坏机床的安全隐患。而对一些外形比较复杂的转向器壳体产品,现有夹具则无法装夹,进而对其无法进行磨削加工。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于:提供一种结构简单,装夹方便,且调整方便、无需校正,以解决现有夹具装夹慢、矫正时间长、工作过程中易产生工件松动和工件变形的缺陷,留有工件飞出伤人或损坏机床安全隐患问题的用于转向器壳体的工装夹具。

[0004] 本实用新型是通过如下的技术方案来实现上述目的的:

[0005] 一种用于转向器壳体的工装夹具,它由连接盘、夹持底座、调整底座、调整块和定位块构成,其特征在于:连接盘上通过固定螺栓固装有夹持底座,夹持底座上设置有夹紧螺杆,夹持底座一侧的连接盘上通过固定螺栓固装有调整底座,调整底座上通过固定螺栓固装有定位块,定位块上方的调整底座上通过固定螺栓固装有调整块,夹持底座另一侧的连接盘上间隔设置有调节孔,平衡调节块通过固定螺栓安装在调节孔上,所述的调整块上设置有压紧杆。

[0006] 本实用新型的有益效果在于:

[0007] 该用于转向器壳体的工装夹具结构简单紧凑,装夹调整方便,无需校正,避免了现有夹具装夹慢、矫正时间长、工作过程中易产生工件松动和工件变形的缺陷,以及留有工件飞出伤人或损坏机床安全隐患的问题。提高了工作效率和转向器壳体的加工质量,具有积极的推广意义。特别适用于转向器壳体磨削加工夹持使用。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的主视结构示意图;

[0009] 图2为本实用新型的俯视结构示意图。

[0010] 图中:1、连接盘,2、夹持底座,3、调整底座,4、调整块,5、定位块,6、安装孔,7、夹紧螺杆,8、平衡调节块,9、压紧杆。

具体实施方式

[0011] 该用于转向器壳体的工装夹具由连接盘 1、夹持底座 2、调整底座 3、调整块 4 和定位块 5 构成,连接盘 1 上通过固定螺栓固装有夹持底座 2,夹持底座 2 上设置有夹紧螺杆 7,夹持底座 2 一侧的连接盘 1 上通过固定螺栓固装有调整底座 3,调整底座 3 上通过固定螺栓固装有定位块 5,定位块 5 上方的调整底座 3 上通过固定螺栓固装有调整块 4,调整块 4 上设置有压紧杆 9。夹持底座 2 另一侧的连接盘 1 上间隔设置有调节孔,平衡调节块 8 通过固定螺栓安装在调节孔上,用于连接盘 1 的重量平衡调节。连接盘 1 的中间部位环状设置有安装孔 6。

[0012] 工作时,该用于转向器壳体的工装夹具由连接盘 1 通过安装孔 6 安装于车床上,工件(转向器壳体)夹持安装于定位块 5 与夹持底座 2 之间,并通过夹紧螺杆 7 夹紧,同时通过调整块 4 上的压紧杆 9 压紧即告工件装夹完成,从而可进行磨削加工。

[0013] 该用于转向器壳体的工装夹具结构简单紧凑,装夹调整方便,避免了现有夹具装夹慢、矫正时间长、工作过程中易产生工件松动和工件变形的缺陷,提高了工作效率和转向器壳体的加工质量,具有积极的推广意义。

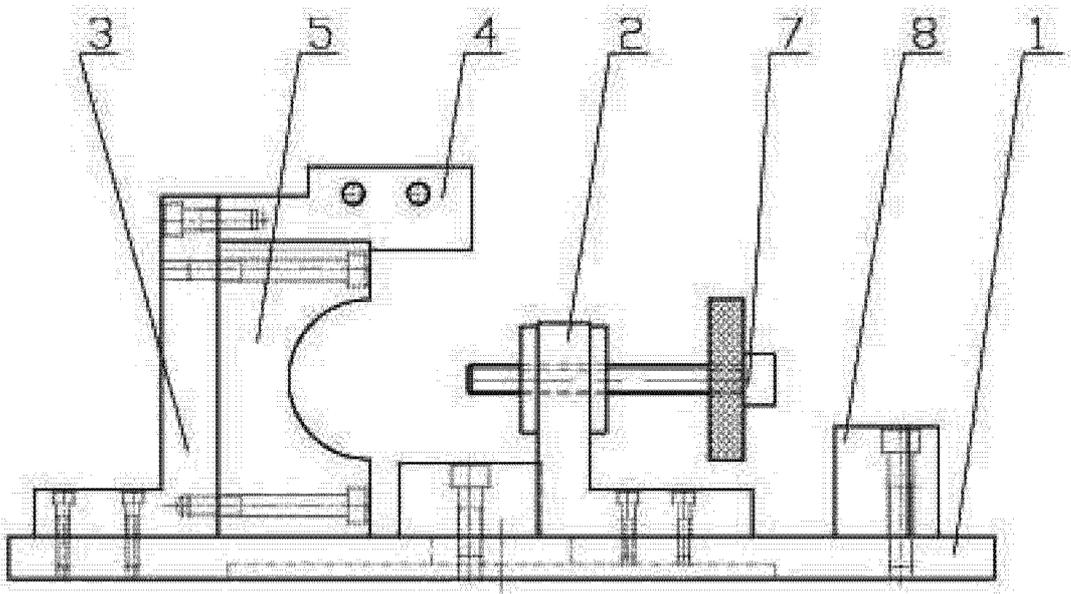


图 1

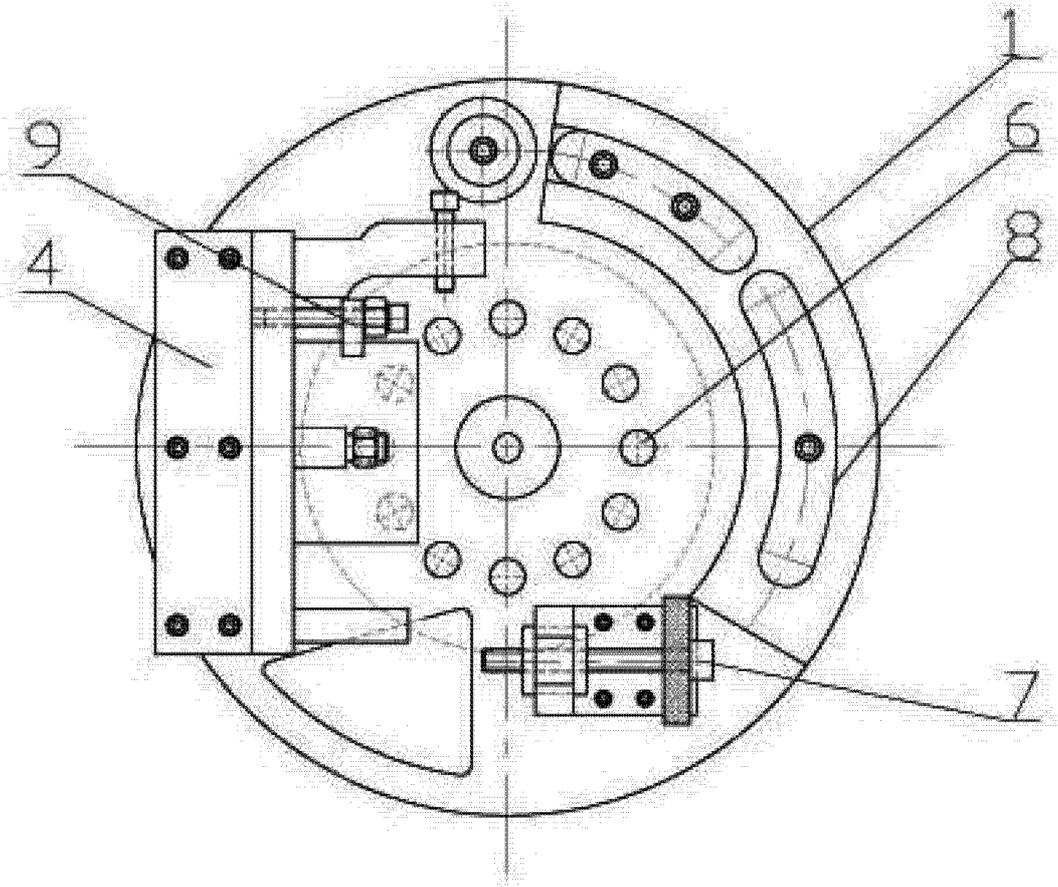


图 2