



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204075266 U

(45) 授权公告日 2015. 01. 07

(21) 申请号 201420127817. 0

(22) 申请日 2014. 03. 16

(73) 专利权人 海盐猛凌汽车配件有限公司

地址 314300 浙江省海盐县沈荡镇沈荡村吴家亭子桥五号

(72) 发明人 汪曙青 陈雪忠 陆张华 林培钟  
陆有仁

(51) Int. Cl.

B23B 31/103(2006. 01)

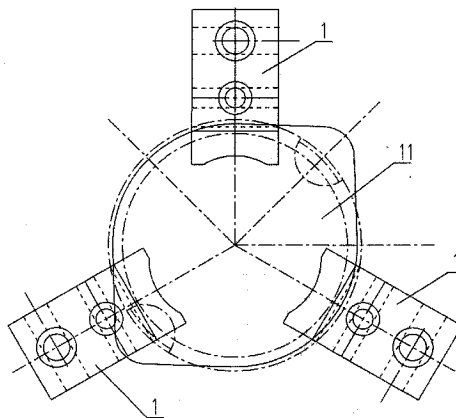
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

### (54) 实用新型名称

一种数控车床用夹具

### (57) 摘要

本实用新型涉及一种数控车床用夹具。该数控车床用夹具包括三个夹块,所述夹块用于夹持一侧的侧壁上设有圆弧形凹口,所述夹块上表面上包括一个斜切面和一个平面,所述平面靠近所述圆弧形凹口,所述斜切面上设有第一螺钉安装孔和第二螺钉安装孔,所述第一螺钉安装孔和第二螺钉安装孔均垂直所述夹块设置,位于所述夹块的下表面上处于所述第一螺钉安装孔和第二螺钉安装孔下方设有第一凹槽和第二凹槽,所述夹块的下表面上靠近所述圆弧形凹口处设有装卡定位槽,所述夹块的下表面上远离所述圆弧形凹口设有两组防滑牙。



1. 一种数控车床用夹具,其特征在于包括三个夹块,所述夹块用于夹持一侧的侧壁上设有圆弧形凹口,所述夹块上表面上包括一个斜切面和一个平面,所述平面靠近所述圆弧形凹口,所述斜切面上设有第一螺钉安装孔和第二螺钉安装孔,所述第一螺钉安装孔和第二螺钉安装孔均垂直所述夹块设置,位于所述夹块的下表面上处于所述第一螺钉安装孔和第二螺钉安装孔下方设有第一凹槽和第二凹槽,所述夹块的下表面上靠近所述圆弧形凹口处设有装卡定位槽,所述夹块的下表面上远离所述圆弧形凹口设有两组防滑牙。

2. 如权利要求 1 所述的数控车床用夹具,其特征在于所述第一螺钉安装孔和第二螺钉安装孔均为阶梯孔,所述第一螺钉安装孔和第二螺钉安装孔上部的直径大于下部的直径。

3. 如权利要求 2 所述的数控车床用夹具,其特征在于所述第一螺钉安装孔上部的直径大于所述第二螺钉安装孔上部的直径,所述第一螺钉安装部下部的直径大于所述第二螺钉安装部下部的直径。

4. 如权利要求 3 所述的数控车床用夹具,其特征在于所述第一凹槽的宽度与所述第一螺钉安装部下部的直径相等,所述第二凹槽的宽度与所述第二螺钉安装部下部的直径相等。

## 一种数控车床用夹具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种数控车床用夹具。

### 背景技术

[0002] 目前,在零件的生产加工中,经常需要用到“车”这种工序,一般的车床会采用普通的三爪夹具,装夹定位零件的精度不是很好,导致加工出来的零件的精度也不能保证,数控车床上一般都配有定位装置,用于装夹需要加工的零件,相对的,数控车床的加工精度比较高,因此加工出来的零件的精度也相对较高,但是,目前需要加工的零件的外形多种多样,有些特殊形状的零件一般的定位装置不能满足加工需要,因此就不能很好的实现加工生产。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型为提供一种结构简单、定位精度高、成本低的数控车床用夹具。

[0004] 本实用新型是通过下述技术方案实现的：

[0005] 一种数控车床用夹具,包括三个夹块,所述夹块用于夹持一侧的侧壁上设有圆弧形凹口,所述夹块上表面上包括一个斜切面和一个平面,所述平面靠近所述圆弧形凹口,所述斜切面上设有第一螺钉安装孔和第二螺钉安装孔,所述第一螺钉安装孔和第二螺钉安装孔均垂直所述夹块设置,位于所述夹块的下表面上处于所述第一螺钉安装孔和第二螺钉安装孔下方设有第一凹槽和第二凹槽,所述夹块的下表面上靠近所述圆弧形凹口处设有装卡定位槽,所述夹块的下表面上远离所述圆弧形凹口设有两组防滑牙。

[0006] 所述第一螺钉安装孔和第二螺钉安装孔均为阶梯孔,所述第一螺钉安装孔和第二螺钉安装孔上部的直径大于下部的直径。

[0007] 所述第一螺钉安装孔上部的直径大于所述第二螺钉安装孔上部的直径,所述第一螺钉安装部下部的直径大于所述第二螺钉安装部下部的直径。

[0008] 所述第一凹槽的宽度与所述第一螺钉安装部下部的直径相等,所述第二凹槽的宽度与所述第二螺钉安装部下部的直径相等。

[0009] 本实用新型所带来的有益效果是：

[0010] 本实用新型中,所述数控车床用夹具跟数控车床上的固定定位系统相配套,实现零件的定位,零件放置在中间,所述三个夹块对零件实行三点定位,车刀能够更好的、更高精度的对零件进行车削加工。

### 附图说明

[0011] 以下结合附图对本实用新型作进一步详细说明。

[0012] 图 1 为本实用新型所述数控车床用夹具与零件的组装图。

[0013] 图 2 为本实用新型所述数控车床用夹具的结构示意主视图。

[0014] 图 3 为本实用新型所述数控车床用夹具的结构示意左视图。

[0015] 图 4 为本实用新型所述数控车床用夹具的结构示意俯视图。

[0016] 图中部件名称对应的标号如下：

[0017] 1、夹块；2、圆弧形凹口；3、斜切面；4、平面；5、第一螺钉安装孔；6、第二螺钉安装孔；7、第一凹槽；8、第二凹槽；9、装卡定位槽；10、防滑牙；11、零件。

### 具体实施方式

[0018] 下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步的详述：

[0019] 作为本实用新型所述数控车床用夹具的实施例，如图 1、图 2、图 3 和图 4 所示，用于夹持零件 11，所述夹具包括三个夹块，所述夹块用于夹持一侧的侧壁上设有圆弧形凹口，所述夹块上表面上包括一个斜切面和一个平面，所述平面靠近所述圆弧形凹口，所述斜切面上设有第一螺钉安装孔和第二螺钉安装孔，所述第一螺钉安装孔和第二螺钉安装孔均垂直所述夹块设置，位于所述夹块的下表面上处于所述第一螺钉安装孔和第二螺钉安装孔下方设有第一凹槽和第二凹槽，所述夹块的下表面上靠近所述圆弧形凹口处设有装卡定位槽，所述夹块的下表面上远离所述圆弧形凹口设有两组防滑牙。

[0020] 本实施例中，所述第一螺钉安装孔和第二螺钉安装孔均为阶梯孔，所述第一螺钉安装孔和第二螺钉安装孔上部的直径大于下部的直径。

[0021] 本实施例中，所述第一螺钉安装孔上部的直径大于所述第二螺钉安装孔上部的直径，所述第一螺钉安装孔下部的直径大于所述第二螺钉安装孔下部的直径。

[0022] 本实施例中，所述第一凹槽的宽度与所述第一螺钉安装孔下部的直径相等，所述第二凹槽的宽度与所述第二螺钉安装孔下部的直径相等。

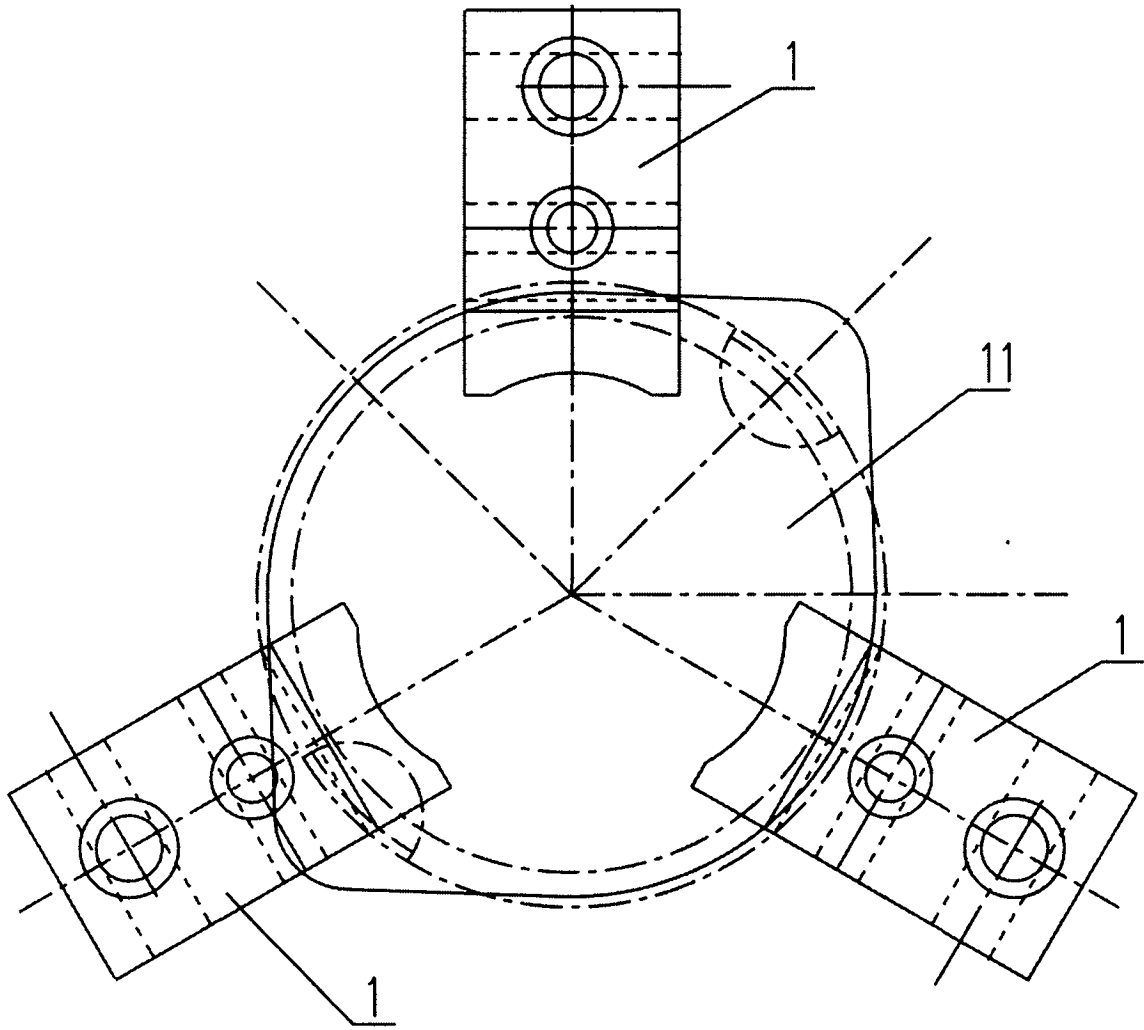


图 1

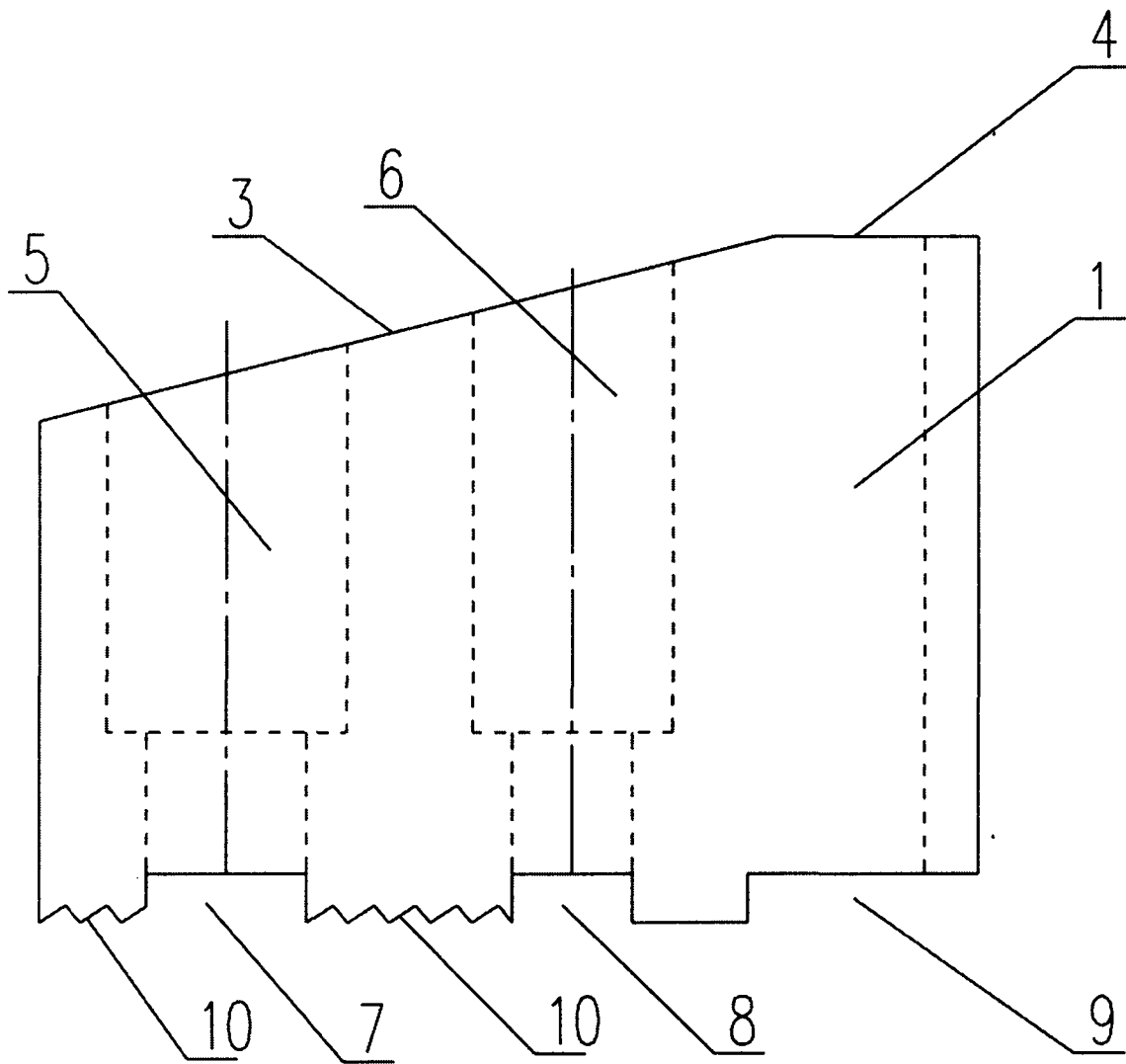


图 2

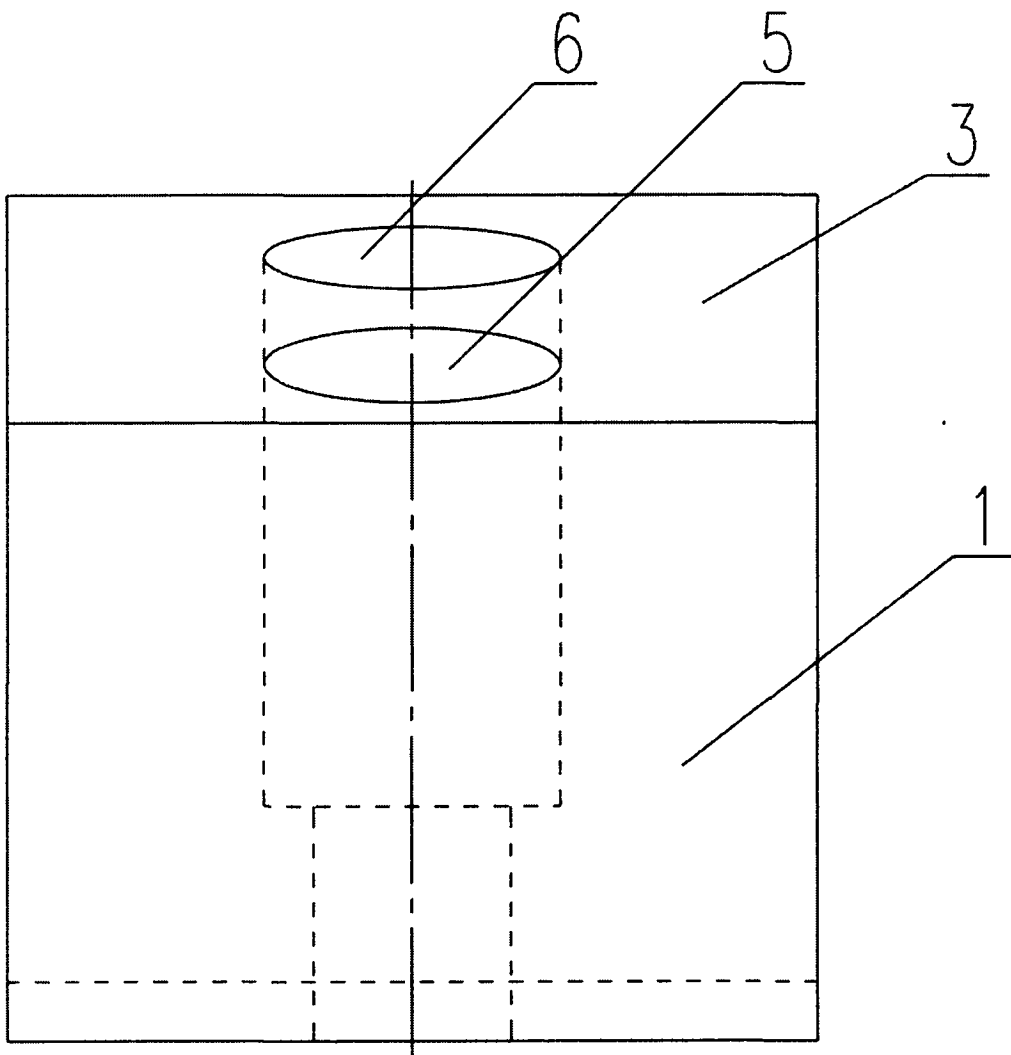


图 3

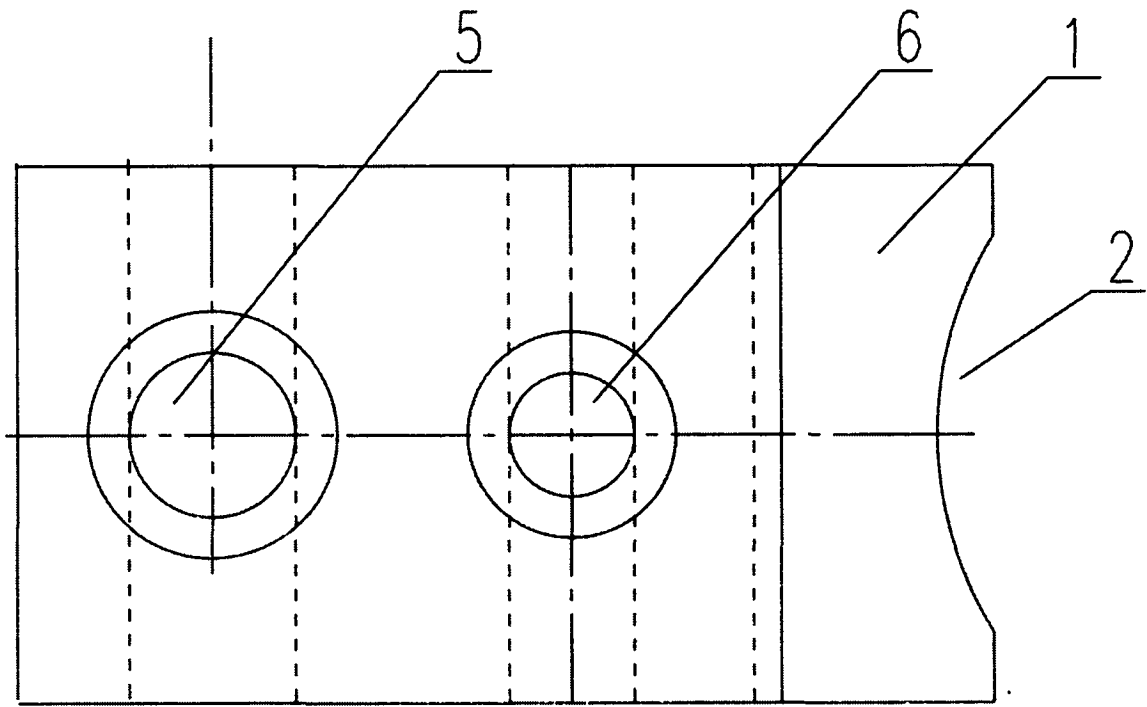


图 4