



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102229098 A

(43) 申请公布日 2011. 11. 02

(21) 申请号 201010208304. 9

(22) 申请日 2010. 06. 18

(71) 申请人 无锡晶心精密机械有限公司

地址 214142 江苏省无锡市新区硕放工业园
C21-1 地块裕安一路

(72) 发明人 姜前一

(74) 专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所
32104

代理人 殷红梅

(51) Int. Cl.

B24B 37/00 (2006. 01)

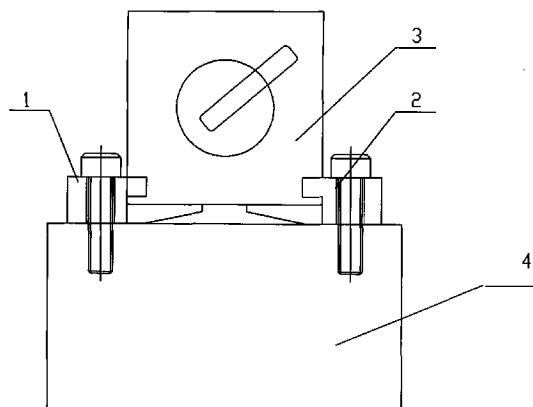
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

冲子成型器上的夹具装置

(57) 摘要

本发明涉及一种冲子成型器上的夹具装置, 属于机械加工装备技术领域。其包括第一固定板、第二固定板和吸铁, 所述的第一固定块和第二固定块是分别卡在吸铁两端的槽里面, 再用四个紧固螺钉固定在冲子成型器的头部, 吸铁与第一固定块和第二固定块相连接。本发明结构简单、紧凑, 合理; 可以加工同轴零件以及比较大的外圆, 工作过程非常简便、使用安全, 可大幅度提高加工效率。



1. 一种冲子成型器上的夹具装置,其特征是:包括第一固定板(1)、第二固定板(2)及吸铁(3),所述第一固定块(1)和第二固定块(2)分别卡在吸铁(3)槽内,吸铁(3)与第一固定块(1)和第二固定块(2)相连接。

2. 如权利要求1所述的冲子成型器上的夹具装置,其特征是:所述吸铁(3)两端设有槽。

冲子成型器上的夹具装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种冲子成型器上的夹具装置,属于机械加工装备技术领域。

背景技术

[0002] 在已有研磨技术中,经常会遇到在特定的冲子成型器上只可以加工最大直径为20MM的棒料,这样只可以外协加工,导致成本比较高;以及在加工棒料长度为150~200MM,且棒子两端都需要加工的工件时,经常出现需要中途取下工件重新装夹,工作废时废力,效率低。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服上述不足之处,从而提供一种冲子成型器上的夹具装置,在研磨过程中不需要中途取下零件重新装夹,使整个工作过程非常简便、使用安全,可大幅度提高生产效率和降低生产成本。

[0004] 按照本发明提供的技术方案,冲子成型器上的夹具装置包括第一固定板、第二固定板和吸铁,所述的第一固定块和第二固定块是分别卡在吸铁两端的槽里面,再用四个紧固螺钉固定在冲子成型器的头部,吸铁与第一固定块和第二固定块相连接。

[0005] 本发明与已有技术相比具有以下优点:

[0006] 本发明结构简单、紧凑,合理;可以加工同轴零件以及比较大的外圆,工作过程非常简便、使用安全,可大幅度提高加工效率。

附图说明

[0007] 图1为本发明模具分开状态结构示意图。

[0008] 图2为本发明模具分开状态结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面本发明将结合附图中的实施例作进一步描述:

[0010] 如图1~图2所示:包括固定板1、固定板2、吸铁3及冲子成型器4。

[0011] 本发明采用固定块1和固定块2是分别卡在吸铁两端的槽里面,再用四个紧固螺钉固定在冲子成型器4的头部,吸铁3与固定块1和固定块2相连接。在冲子成型器4的底部需增加一块底板,是为了增加工件的加工行程。底板是用紧固螺钉固定在冲子成型器4的底部。

[0012] 本发明的工作原理及工作过程:

[0013] 首先把夹具装置用紧固螺钉固定在冲子成型的头部,然后把底板吸在磨床的工作台面上,调到水平位置,再将冲子成型器用螺钉固定在底板上,把工件吸在吸铁上,用百分表把工件与冲子成型器调到同心位置,这时开启磨床上的砂轮,对工件所需加工部分进行对刀,随即手摇冲子成型器上的手柄,微调磨床开关,使工件与砂轮低速旋转,磨削到所需

尺寸即可。

[0014] 本发明通过紧固螺钉固定在冲子成型器的头部,使加工工件的外圆直径最大达到75MM,而且在研磨过程中不需要中途取下零件重新装夹,使整个工作过程非常简便、使用安全,可大幅度提高生产效率和成本控制。

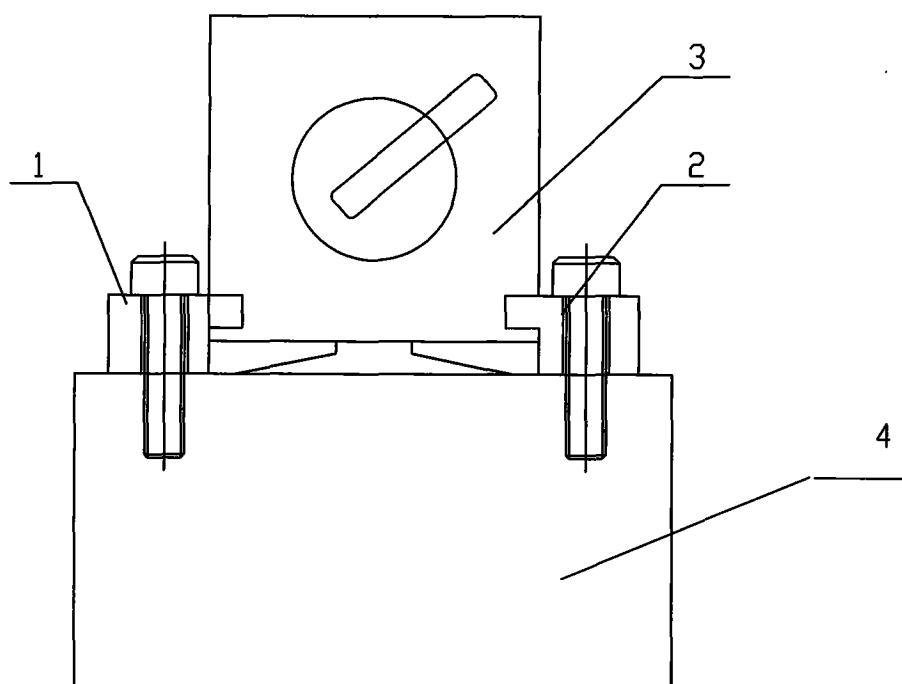


图 1

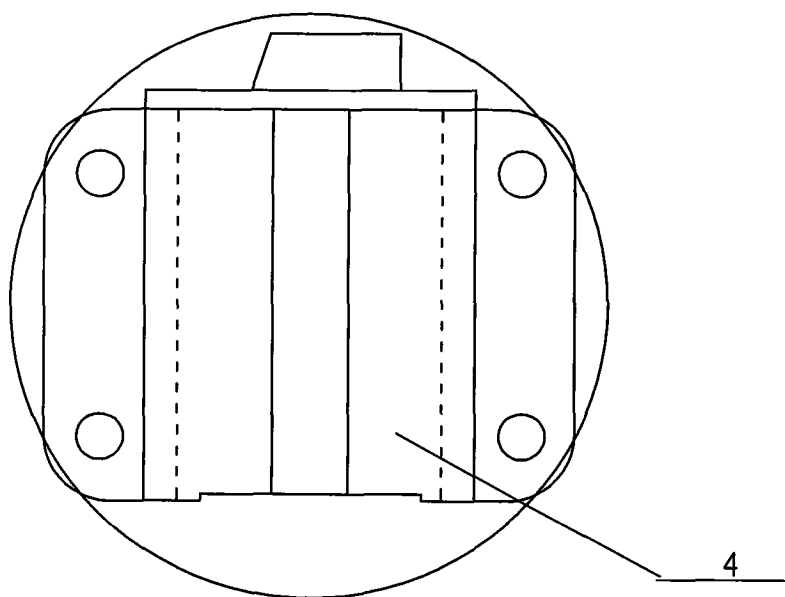


图 2