



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201769066 U

(45) 授权公告日 2011. 03. 23

(21) 申请号 201020218811. 6

(22) 申请日 2010. 05. 31

(73) 专利权人 黄山高艺精密制造有限公司

地址 245200 安徽省黄山市歙县经济开发区

(72) 发明人 程晓波

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理

有限公司 34112

代理人 方峥

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

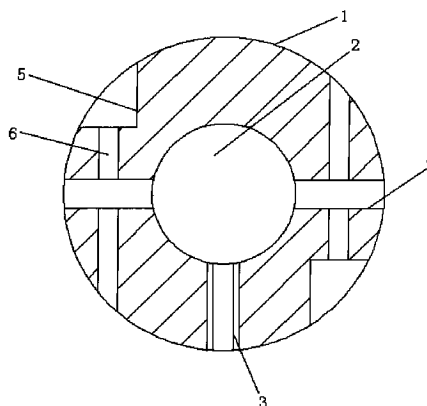
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种准备定位卡爪架

(57) 摘要

本实用新型公开了一种准备定位卡爪架,包括有筒形轴套,所述筒形轴套中设有通孔,所述筒形轴套中部的侧壁上设有与通孔相联通的内螺纹孔,所述筒形轴套侧上部的壁上设有与通孔相联通的贯穿孔,所述筒形轴套的两侧分别设有缺口,且缺口处分别设有竖直孔,所述竖直孔与贯穿孔相互联通。本实用新型结构简单、安装使用方便,成本低,能够准确定位,保证了工件的加工精度和质量,提高了工作效率,减少了废品率,广泛适用于钟表零部件的加工中。



1. 一种准备定位卡爪架,包括有筒形轴套,所述筒形轴套中设有通孔,其特征在于:所述筒形轴套中部的侧壁上设有与通孔相联通的内螺纹孔,所述筒形轴套侧上部的壁上设有与通孔相联通的贯穿孔,所述筒形轴套的两侧分别设有缺口,且缺口处分别设有竖直孔,所述竖直孔与贯穿孔相互联通。

一种准备定位卡爪架

技术领域

[0001] 本实用新型主要涉及机械加工设备领域,尤其涉及一种准备定位卡爪架。

背景技术

[0002] 在机械加工过程中,为了方便加工,提高工作效率,普遍使用夹具辅助,不仅能够准确定位,同时省时省力,提高了加工精度和质量,但目前已有的夹具对大工件零部件的加工比较方便,但对小工件零部件的加工,其各方便要求都比较高,特别是钟表零部件的加工,其加工要求精度非常高,一般的夹具结构定位准备度不够,加工后很难满足要求,废品率高,影响了生产效益。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了弥补已有技术的不足,提供了一种准备定位卡爪架,解决了已有夹具不能够准备定位,工件的加工精度低,废品率高,工作效率低等问题。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案来实现的:

[0005] 一种准备定位卡爪架,包括有筒形轴套,所述筒形轴套中设有通孔,所述筒形轴套中部的侧壁上设有与通孔相联通的内螺纹孔,所述筒形轴套侧上部的壁上设有与通孔相联通的贯穿孔,所述筒形轴套的两侧分别设有缺口,且缺口处分别设有竖直孔,所述竖直孔与贯穿孔相互联通。

[0006] 所述的内螺纹孔内分别旋合有螺栓,通过螺栓对工件横向进行夹紧定位,所述贯穿孔中插入顶杆,所述顶杆与缺口处安装有压板和竖直孔中的定位销相互作用,进一步夹紧,其结构简单、安装使用方便,保证了工件的加工精度和质量。

[0007] 本实用新型的优点是:

[0008] 本实用新型结构简单、安装使用方便,成本低,能够准确定位,保证了工件的加工精度和质量,提高了工作效率,减少了废品率,广泛适用于钟表零部件的加工中。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0010] 一种准备定位卡爪架,包括有筒形轴套1,所述筒形轴套1中设有通孔2,所述筒形轴套1中部的侧壁上设有与通孔相联通的内螺纹孔3,所述筒形轴套1侧上部的壁上设有与通孔相联通的贯穿孔4,所述筒形轴套1的两侧分别设有缺口5,且缺口5处分别设有竖直孔6,所述竖直孔6与贯穿孔4相互联通。

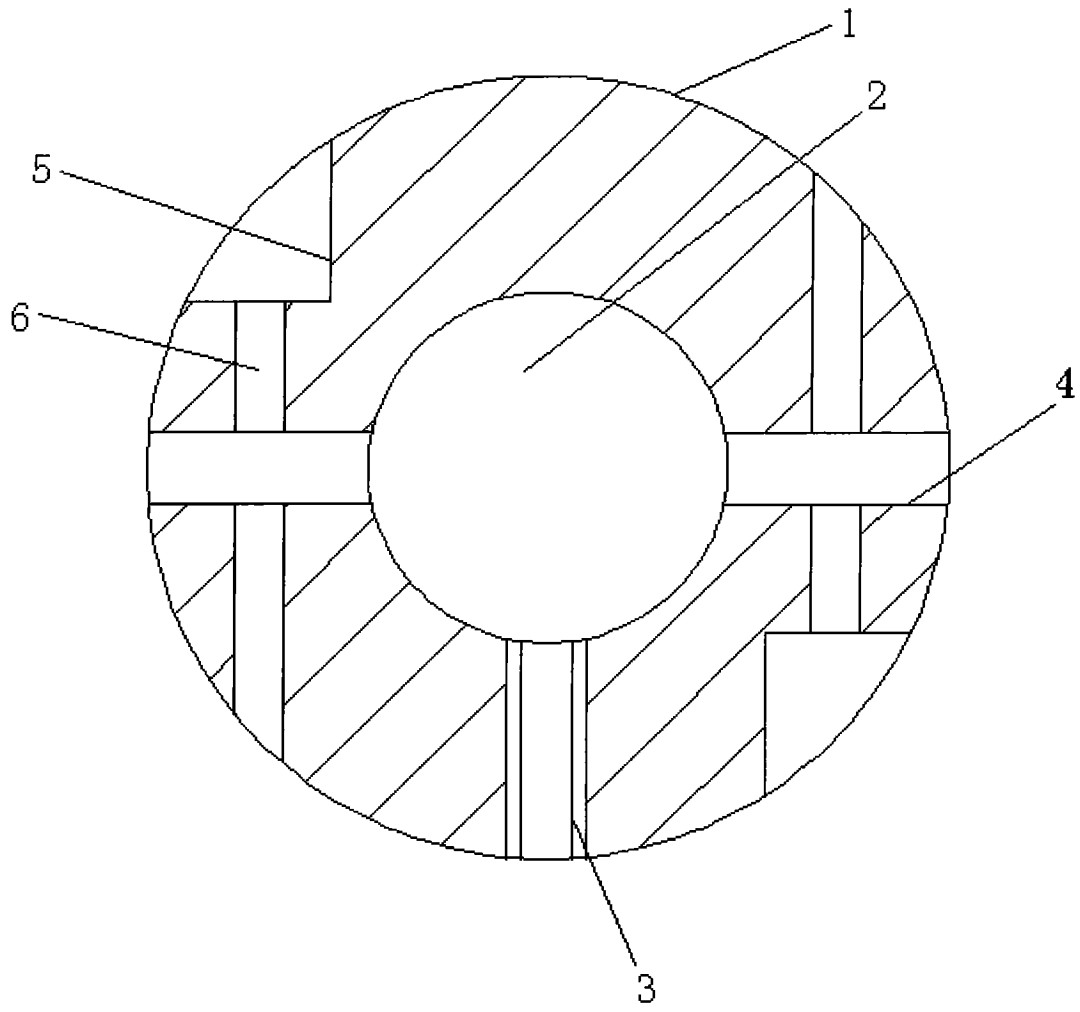


图 1