



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202943441 U

(45) 授权公告日 2013. 05. 22

(21) 申请号 201220501029. 4

(22) 申请日 2012. 09. 27

(73) 专利权人 贵州詹阳动力重工有限公司

地址 550006 贵州省贵阳市小河区中曹路
97 号

(72) 发明人 王德贵 姚艳丽 罗开林 余永新
杨志明 林燕

(74) 专利代理机构 贵阳中新专利商标事务所
52100

代理人 刘楠

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00 (2006. 01)

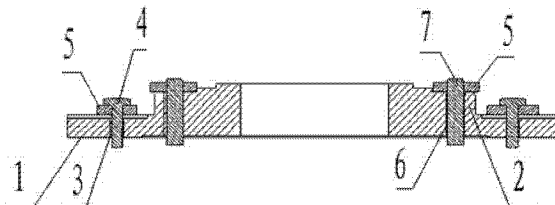
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种用于抢险工程车过渡连接盘的专用夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于抢险工程车过渡连接盘的专用夹具,包括圆形的定位盘,在定位盘上设置有定位凸台,在定位盘上设置有键槽,在键槽内安装有能固定在车床花盘上的键槽螺栓,键槽螺栓上安装有固定压板;在定位凸台上设置有螺柱插孔,在螺柱插孔内安装有双头螺柱,在双头螺柱上安装有能压紧过渡连接盘的固定压板;本实用新型不仅具有结构简单,加工方便的优点,而且设计巧妙、安全可靠、装夹定位快捷、节省了材料和减少该工装的制作成本、提高工作效率等优点。



1. 一种用于抢险工程车过渡连接盘的专用夹具,包括圆形的定位盘(1),其特征在于:在定位盘(1)上设置有定位凸台(2),在定位盘(1)上设置有键槽(3),在键槽(3)内安装有能固定在车床花盘上的键槽螺栓(4),键槽螺栓(4)上安装有固定压板(5);在定位凸台(2)上设置有螺柱插孔(6),在螺柱插孔(6)内安装有双头螺柱(7),在双头螺柱(7)上安装有能压紧过渡连接盘的固定压板(5)。

2. 根据权利要求1所述的用于抢险工程车过渡连接盘的专用夹具,其特征在于:在定位盘(1)上设置有四个键槽(3)和四个螺柱插孔(6)。

一种用于抢险工程车过渡连接盘的专用夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种专用夹具,特别是一种用于抢险工程车过渡连接盘的专用夹具。

背景技术

[0002] 目前,抢险工程车是一种抢险救援车,此车可用于各种地形,特别是在抗震救灾及抢险的方面起到积极的作用,过渡连接盘是抢险工程车上的一个重要零件,但因该零件尺寸较大,材质较软,为薄壁环形结构,由于没有专用夹具,操作者只能用四爪夹持零件进行加工,但由于该零件尺寸较大、壁薄,用四爪夹持时零件为径向受力,夹持力不能过大,实际加工非常困难,完工后零件不但变形量大,尺寸也不易保证,严重影响了零件的质量和组装性能,而且生产效率低,对公司的经济造成了损失,所以现有技术还是不够完善。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于:提供一种结构简单、实用、取材方便、装夹定位快捷、能保证过渡连接盘加工精度的一种用于抢险工程车过渡连接盘的专用夹具,以克服现有技术的不足。

[0004] 本实用新型构成如下:一种用于加工抢险工程车过渡连接盘的专用夹具,包括圆形的定位盘,在定位盘上设置有定位凸台,在定位盘上设置有键槽,在键槽内安装有能固定在车床花盘上的键槽螺栓,键槽螺栓上安装有固定压板;在定位凸台上设置有螺柱插孔,在螺柱插孔内安装有双头螺柱,在双头螺柱上安装有能压紧过渡连接盘的固定压板。

[0005] 在定位盘上设置有四个键槽和四个螺柱插孔。

[0006] 由于采用了上述技术方案,首先将定位盘用4个键槽螺栓和固定压板固定在车床的花盘上,再将零件装在定位盘的定位凸台上,零件孔及端面与定位凸台处外圆及轴肩配合,再用4件双头螺柱和固定压板将零件端面压紧;与现有技术相比,本实用新型不仅具有结构简单,加工方便的优点,而且设计巧妙、安全可靠、装夹定位快捷、节省了材料和减少该工装的制作成本、提高工作效率等优点。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型结构示意图;

[0008] 图2为图1的A-A剖视图;

[0009] 附图标记说明:1-定位盘,2-定位凸台,3-键槽,4-键槽螺栓,5-固定压板,6-螺柱插孔,7-双头螺柱。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0011] 本实用新型的实施:一种用于抢险工程车过渡连接盘的专用夹具,包括圆形的定

位盘 1, 在定位盘 1 上设置有定位凸台 2, 在定位盘 1 上设置有键槽 3, 在键槽 3 内安装有能固定在车床花盘上的键槽螺栓 4, 键槽螺栓 4 上安装有固定压板 5; 在定位凸台 2 上设置有螺柱插孔 6, 在螺柱插孔 6 内安装有双头螺柱 7, 在双头螺柱 7 上安装有能压紧过渡连接盘的固定压板 5。

[0012] 在定位盘 1 上设置有四个键槽 3 和四个螺柱插孔 6。

[0013] 工作时, 首先将定位盘 1 用 4 个键槽螺栓 4 和压板固定 5 在车床的花盘上, 再将零件装在定位盘 1 的定位凸台 2 上, 零件孔及端面与定位凸台 2 处外圆及轴肩配合, 再用 4 件双头螺柱 7 和固定压板 5 将零件端面压紧, 本专用夹具将零件由原来的径向夹持转变为现在的轴向压紧, 所以用它来装夹零件, 零件的加工变形量大大减小, 不但零件的装夹可靠, 完全杜绝了掉落的情况, 而且提高了零件装夹和校正的效率, 节省了材料和减少该工装的制作成本, 值得推广。

[0014] 本实用新型适用装夹于尺寸较大, 材质较软, 为薄壁环形结构的零件。

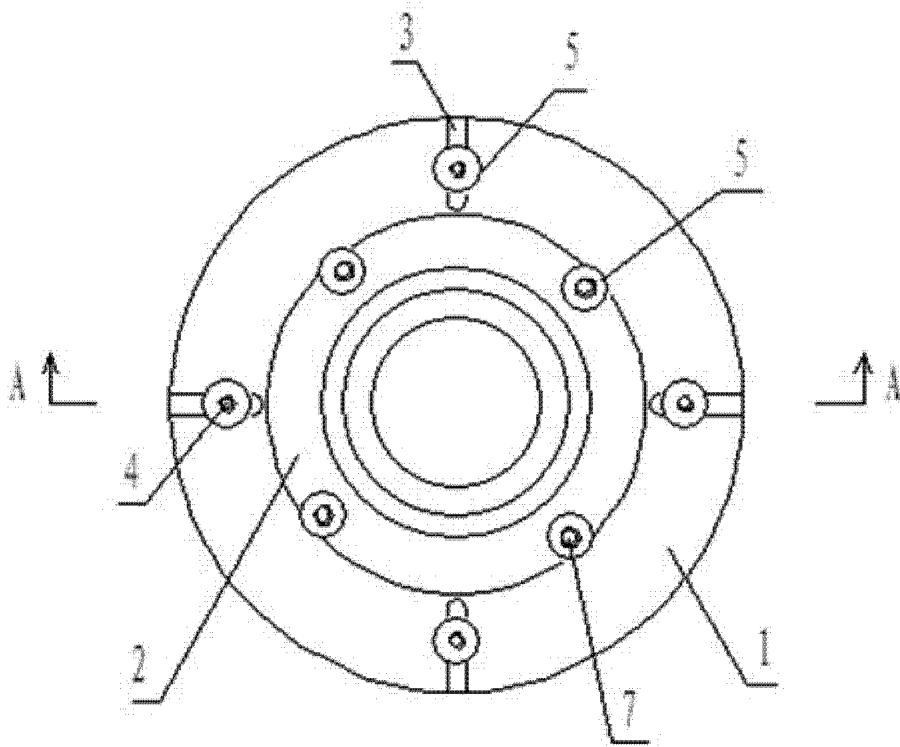


图 1

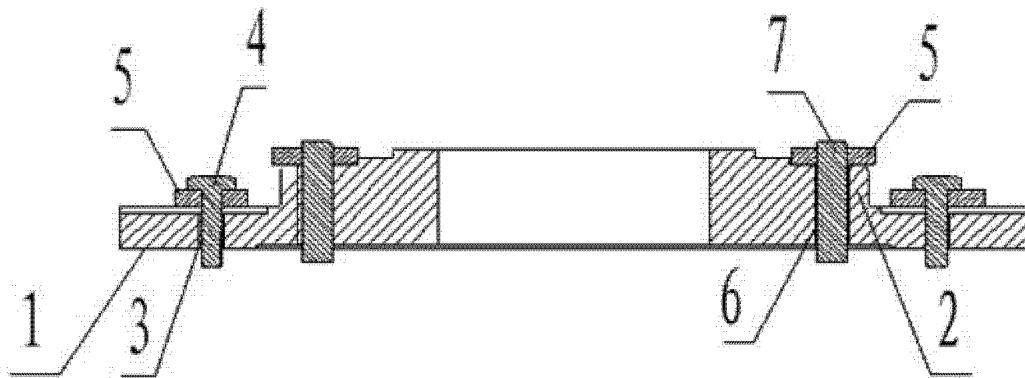


图 2