



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106240168 A

(43)申请公布日 2016.12.21

(21)申请号 201610721797.3

(22)申请日 2016.08.25

(71)申请人 安徽六方重联机械股份有限公司
地址 241000 安徽省芜湖市鸠江经济开发
区永昌路69号

(72)发明人 王立新

(51)Int. Cl.
B41J 3/413(2006.01)

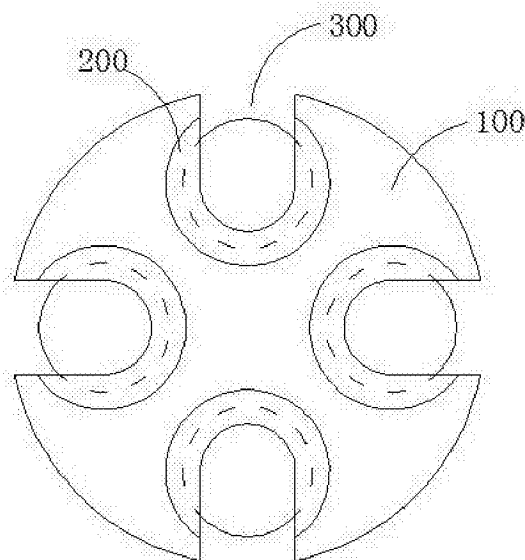
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

环形多点螺母打标座

(57)摘要

本发明公布了环形多点螺母打标座,其包括打标座本体,打标座本体上圆周阵列有若干个相互间隔的工件夹具,所述的工件夹具包括安装于打标座本体下端部的夹持槽以及与夹持槽相连通的U型装卸通道;工件通过U型装卸通道进入至夹持槽内,既可以完成定位夹紧,方便装入以及取出,便于工作人员使用,提高了生产效率。



1. 环形多点螺母打标座,其特征在于:其包括打标座本体,打标座本体上圆周阵列有若干个相互间隔的工件夹具,所述的工件夹具包括安装于打标座本体下端部的夹持槽以及与夹持槽相连通的U型装卸通道。

环形多点螺母打标座

技术领域

[0001] 本发明涉及一种机械夹具,特别涉及环形多点螺母打标座。

背景技术

[0002] 现有的螺母打标座多采用圆形孔的全包围夹具,工件的装入以及卸载不方便,工作效率差,并且操作不便利,容易造成疲劳,鉴于此,有必要设计一种帮助提高生产效率的螺母打标夹具。

发明内容

[0003] 针对现有技术的不足,本发明的目的是提供一种提高生产效率的螺母打标座,并且采用环形多点结构,有助于批量化操作,显著提高生产效率。

[0004] 为实现上述技术目的,本发明所采用的技术方案如下。

[0005] 环形多点螺母打标座,其包括打标座本体,打标座本体上圆周阵列有若干个相互间隔的工件夹具,所述的工件夹具包括安装于打标座本体下端部的夹持槽以及与夹持槽相连通的U型装卸通道。

[0006] 本发明优点在于:工件通过U型装卸通道进入至夹持槽内,既可以完成定位夹紧,方便装入以及取出,便于工作人员使用,提高了生产效率。

附图说明

[0007] 为了更清楚地说明本发明实施例,下面将对实施例中所需要使用的附图做简单的介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0008] 图1为本发明的结构示意图。

[0009] 图中标示为:100、打标座本体;200、夹持槽;300、装卸通道。

具体实施方式

[0010] 下面结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下,所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护范围。

[0011] 如图1所示,环形多点螺母打标座,其包括打标座本体100,打标座本体100上圆周阵列有若干个相互间隔的工件夹具,所述的工件夹具包括安装于打标座本体下端部的夹持槽200以及与夹持槽200相连通的U型装卸通道300,工件通过U型装卸通道300进入至夹持槽200内,既可以完成定位夹紧,方便装入以及取出,便于工作人员使用,提高了生产效率。

[0012] 对所公开的实施例的上述说明,使本领域专业技术人员能够实现或使用本发明;对这些实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的,本发明中所定义

的一般原理可以在不脱离本发明的精神或者范围的情况下,在其他实施例中实现。因此,本发明将不会被限定于本文所示的这些实施例,而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

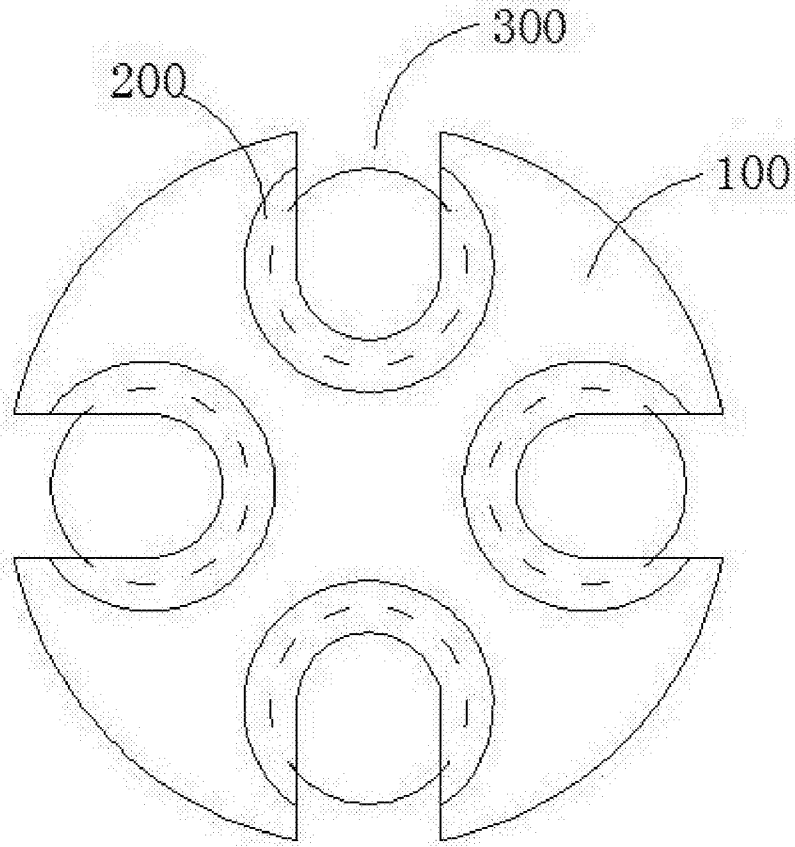


图1