(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 201500900 U
(45)授权公告日 2010.06.09

(21)申请号 200920203473.6

(22)申请日 2009.09.16

(73)专利权人 沈阳晨讯希姆通科技有限公司
地址 110135 辽宁省沈阳市沈北新区道义经济开发区道义四街 27-1 号

(72)发明人 谢磊

(74)专利代理机构 上海智信专利代理有限公司 31002
代理人 薛琦 朱水平

(51)Int.Cl.
B23Q 3/06(2006.01)

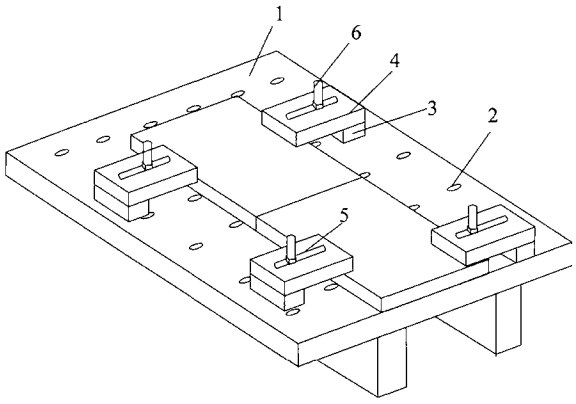
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

夹具

(57)摘要

本实用新型公开了一种夹具，其包括：一承载台，该承载台上至少设有两个调节通孔；至少两个压板，该压板上设有一调节槽，该压板通过一螺栓与该承载台活动连接。本实用新型中的夹具可同时夹持多个待加工工件，从而实现小批量生产，并减少了更换刀具和每次装夹工件的时间，大大提高了工作效率。此外，利用在承载台上的若干调节通孔来调节压板的位置从而适应不同尺寸的待加工工件，本实用新型的压板是在竖直方向夹持待加工工件，相对于现有技术中从水平方向夹持工件的平口钳来说不会受到待加工工件形状的限制，使用范围更广。



CN 201500900 U

1. 一种夹具，其特征在于，其包括：一承载台，该承载台上至少设有若干个调节通孔和至少两个压板，该压板上设有一调节槽，并通过一螺栓与该承载台活动连接。

2. 根据权利要求 1 所述的夹具，其特征在于，该夹具还包括一支撑部件，该支撑部件被夹持于该承载台和该压板之间。

3. 根据权利要求 2 所述的夹具，其特征在于，该支撑部件为一垫块。

4. 根据权利要求 1 所述的夹具，其特征在于，该调节通孔为均匀或不均匀分布。

夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉一种夹具，特别涉及一种用于立式数控机床或立式加工中心的夹具。

背景技术

[0002] 现有技术中的立式加工中心或立式数控机床大多采用平口钳夹持待加工工件。但这种夹具每次只能夹持一个待加工工件，加工效率不高。此外，若前后加工的工件尺寸不相同就需要重新对刀，浪费了大量装卸工件和对刀的时间。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是为了克服现有技术中的夹具一次只能夹持一个工件的缺陷，提供一种可同时夹持多个工件，并可用于不同规格待加工工件的夹具。

[0004] 本实用新型是通过下述技术方案来解决上述技术问题的：

[0005] 一种夹具，其特点在于，其包括：一承载台，该承载台上至少设有两个调节通孔；至少两个压板，该压板上设有一调节槽，该压板通过一螺栓与该承载台活动连接。

[0006] 其中，该夹具还包括一支撑部件，该支撑部件被夹设于该承载台和该压板之间，以确保压板水平夹持在工件表面，避免压板边缘对工件表面造成压痕和损伤。

[0007] 其中，该支撑部件为一垫块。

[0008] 其中，该调节通孔为均匀分布。

[0009] 其中，该调节通孔为不均匀分布。

[0010] 本实用新型的积极进步效果在于：本实用新型中的夹具可同时夹持多个待加工工件，从而实现小批量生产，并减少了对刀和每次装夹工件的时间，大大提高了工作效率。此外，利用在承载台上的若干调节通孔来调节压板的位置从而适应不同尺寸的待加工工件，本实用新型的压板是在竖直方向夹持待加工工件，相对于现有技术中从水平方向夹持工件的平口钳来说不会受到待加工工件形状的限制，使用范围更广。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型一实施例中的夹具的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面举出较佳实施例，并结合附图来更清楚完整地说明本实用新型。

[0013] 如图 1 所示，本实用新型的夹具包括一承载台 1，承载台 1 上以六排六列模式均匀分布了三十六个调节通孔 2。承载台 1 上设有四个压板 4，各个压板 4 上均设有一调节槽 5，调节槽 5 中穿设一螺栓 6，并通过螺栓 6 将压板 4 连接到该承载台 1 上。

[0014] 使用时，将该夹具夹设于加工中心的工作平台上，在夹具上放置待加工工件并在其边缘适当的位置安装压板 4，压板 4 的前端位于该待加工工件的上表面，在压板 4 的后端

夹设一垫块 3，以保证该压板 4 能水平地压在工件上。

[0015] 此外，可将待加工件以此放置在该承载台 1 上，采用多个压板同时将其固定，达到连续加工多个工件的目的。

[0016] 虽然以上描述了本实用新型的具体实施方式，但是本领域的技术人员应当理解，这些仅是举例说明，在不背离本实用新型的原理和实质的前提下，可以对这些实施方式做出多种变更或修改。因此，本实用新型的保护范围由所附权利要求书限定。

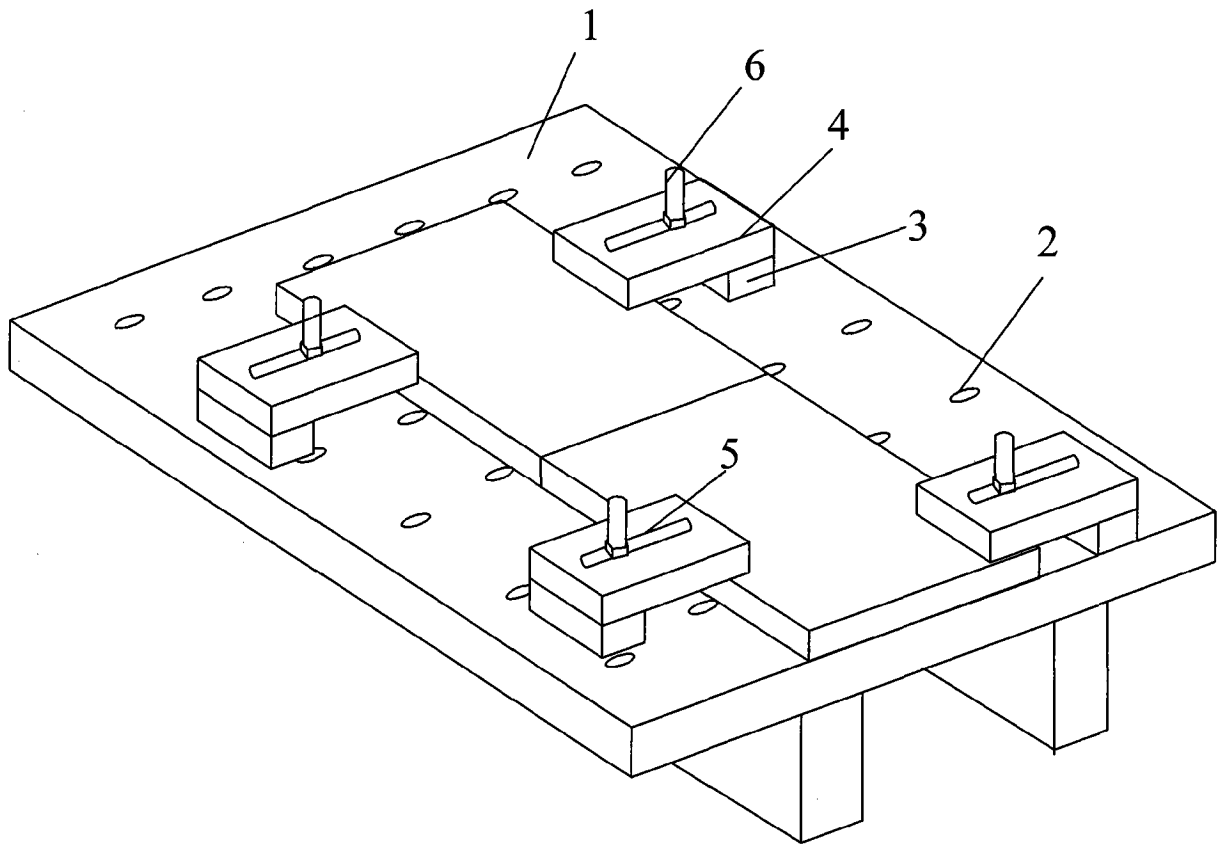


图 1