



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205834819 U

(45)授权公告日 2016.12.28

(21)申请号 201620578163.2

(22)申请日 2016.06.16

(73)专利权人 重庆太仓科技有限公司

地址 408000 重庆市大渡口区春晖路街道
镁桥路9号办公楼

(72)发明人 陈跃昆 蒋德华

(51)Int.Cl.

B23Q 3/08(2006.01)

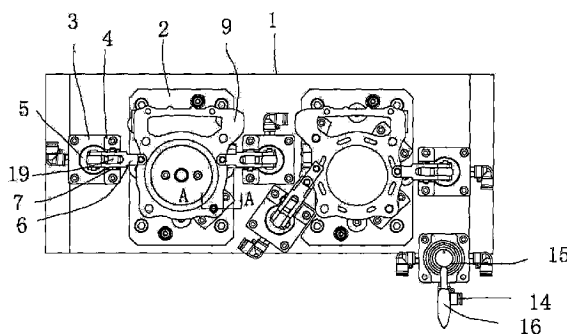
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

加工中心夹具

(57)摘要

本实用新型公开了一种加工中心夹具,包括定位底板和定位板,在定位底板的顶面还设有气缸座、在气缸座的顶面设有竖向放置的铰链支座和气缸,在气缸的顶部设有型压板,型压板的中部通过铰链板连接在铰链支座上,在定位板的顶面设有竖向支撑杆,在竖向支撑杆的顶面设有承载面板,在竖向支撑杆的顶部设有顶面开口的竖孔,在竖孔内设有弹性销定位套,在弹性销定位套内设有弹性销,在弹性销与弹性销定位套之间设有圆柱螺旋压缩弹簧,定位板上设有快接气管接头和手转控制阀,在手转控制阀上设有手转控制杆。本实用新型的结构简单、操作便捷,大大提高了夹持的稳定性,可有效解决传统技术中夹持不稳定且操作繁琐的技术不足,适用性好且实用性强。



1.一种加工中心夹具,包括定位底板和设置在所述定位底板顶面的定位板,其特征在于:在所述定位底板的顶面还设有气缸座、在所述气缸座的顶面设有竖向放置的铰链支座和气缸,所述气缸与所述铰链支座相平行设置,在所述气缸的顶部设有型压板,所述型压板的中部通过铰链板连接在铰链支座上,在所述定位板的顶面设有竖向支撑杆,在所述竖向支撑杆的顶面设有承载面板,在所述竖向支撑杆的顶部设有顶面开口的竖孔,在所述竖孔内设有弹性销定位套,在所述弹性销定位套内设有弹性销,在所述弹性销与所述弹性销定位套之间设有圆柱螺旋压缩弹簧,所述定位板上设有快接气管接头和手转控制阀,在所述手转控制阀上设有手转控制杆。

2.根据权利要求1所述的加工中心夹具,其特征在于:在所述定位板上设有调节孔,在所述调节孔内设有调节柱杆,所述调节柱杆的顶部伸入所述气缸座内并通过锁紧螺杆固定,所述调节柱杆的底部穿过所述调节孔且在所述调节柱杆上设有定位插销。

3.根据权利要求2所述的加工中心夹具,其特征在于:所述型压板为L型板,所述L型板的中部与铰链板通过旋转轴相连接,所述L型板的端部与气缸的活塞轴相连接。

4.根据权利要求3所述的加工中心夹具,其特征在于:所述竖向支撑杆为四根。

加工中心夹具

技术领域

[0001] 本实用新型属于夹具技术领域,具体涉及一种加工中心夹具。

背景技术

[0002] 随着机械加工技术的成熟,部分工件在加工时需要夹持固定,现有技术的加工中心加工时大多是通过人工手动夹持或是采用夹块配合螺栓进行夹持,其虽然可以实现夹持,但是其夹持稳定性较差,而且操作较为繁琐,一定程度上会影响工件加工效率,故而适用性和实用性受到限制。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种加工中心夹具,其操作便捷且夹持稳定性好,可有效解决传统技术中夹持不稳定且操作繁琐的技术不足。

[0004] 实现本实用新型目的的技术方案是一种加工中心夹具,包括定位底板和设置在所述定位底板顶面的定位板,在所述定位底板的顶面还设有气缸座、在所述气缸座的顶面设有竖向放置的铰链支座和气缸,所述气缸与所述铰链支座相平行设置,在所述气缸的顶部设有型压板,所述型压板的中部通过铰链板连接在铰链支座上,在所述定位板的顶面设有竖向支撑杆,在所述竖向支撑杆的顶面设有承载面板,在所述竖向支撑杆的顶部设有顶面开口的竖孔,在所述竖孔内设有弹性销定位套,在所述弹性销定位套内设有弹性销,在所述弹性销与所述弹性销定位套之间设有圆柱螺旋压缩弹簧,所述定位板上设有快接气管接头和手转控制阀,在所述手转控制阀上设有手转控制杆。

[0005] 在所述定位板上设有调节孔,在所述调节孔内设有调节柱杆,所述调节柱杆的顶部伸入所述气缸座内并通过锁紧螺杆固定,所述调节柱杆的底部穿过所述调节孔且在所述调节柱杆上设有定位插销。

[0006] 所述型压板为L型板,所述L型板的中部与铰链板通过旋转轴相连接,所述L型板的端部与气缸的活塞轴相连接。

[0007] 所述竖向支撑杆为四根。

[0008] 本实用新型具有积极的效果:本实用新型的结构简单、操作便捷,通过气缸和铰链板配合承载面板可以快速实现工件的定位固定,而且大大提高了夹持的稳定性,可有效解决传统技术中夹持不稳定且操作繁琐的技术不足,适用性好且实用性强。

附图说明

[0009] 为了使本实用新型的内容更容易被清楚的理解,下面根据具体实施例并结合附图,对本实用新型作进一步详细的说明,其中:

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0011] 图2本实用新型的另一侧视角的结构示意图;

[0012] 图3为图1中A-A剖视图。

具体实施方式

[0013] (实施例1)

[0014] 图1至图3显示了本实用新型的一种具体实施方式,其中图1为本实用新型的结构示意图;图2为本实用新型的另一侧视角的结构示意图;图3为图1中A-A剖视图。

[0015] 见图1至图3,一种加工中心夹具,包括定位底板1和设置在所述定位底板1顶面的定位板2,在所述定位底板1的顶面还设有气缸座3、在所述气缸座3的顶面设有竖向放置的铰链支座4和气缸5,所述气缸5与所述铰链支座4相平行设置,在所述气缸5的顶部设有型压板6,所述型压板6的中部通过铰链板7连接在铰链支座4上,在所述定位板2的顶面设有竖向支撑杆8,在所述竖向支撑杆8的顶面设有承载面板9,在所述竖向支撑杆8的顶部设有顶面开口的竖孔10,在所述竖孔10内设有弹性销定位套11,在所述弹性销定位套11内设有弹性销12,在所述弹性销12与所述弹性销定位套11之间设有圆柱螺旋压缩弹簧13,所述定位板2上设有快接气管接头14和手转控制阀15,在所述手转控制阀上设有手转控制杆16。

[0016] 在所述定位板2上设有调节孔17,在所述调节孔17内设有调节柱杆18,所述调节柱杆18的顶部伸入所述气缸座3内并通过锁紧螺杆固定,所述调节柱杆18的底部穿过所述调节孔17且在所述调节柱杆18上设有定位插销20。

[0017] 所述型压板为L型板,所述L型板的中部与铰链板通过旋转轴19相连接,所述L型板的端部与气缸的活塞轴相连接。

[0018] 所述竖向支撑杆为四根。

[0019] 本实用新型的结构简单、操作便捷,通过气缸和铰链板配合承载面板可以快速实现工件的定位固定,而且大大提高了夹持的稳定性,可有效解决传统技术中夹持不稳定且操作繁琐的技术不足,适用性好且实用性强。

[0020] 显然,本实用新型的上述实施例仅仅是为清楚地说明本实用新型所作的举例,而并非是对本实用新型的实施方式的限定。对于所属领域的普通技术人员来说,在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动。这里无需也无法对所有的实施方式予以穷举。而这些属于本实用新型的实质精神所引伸出的显而易见的变化或变动仍属于本实用新型的保护范围。

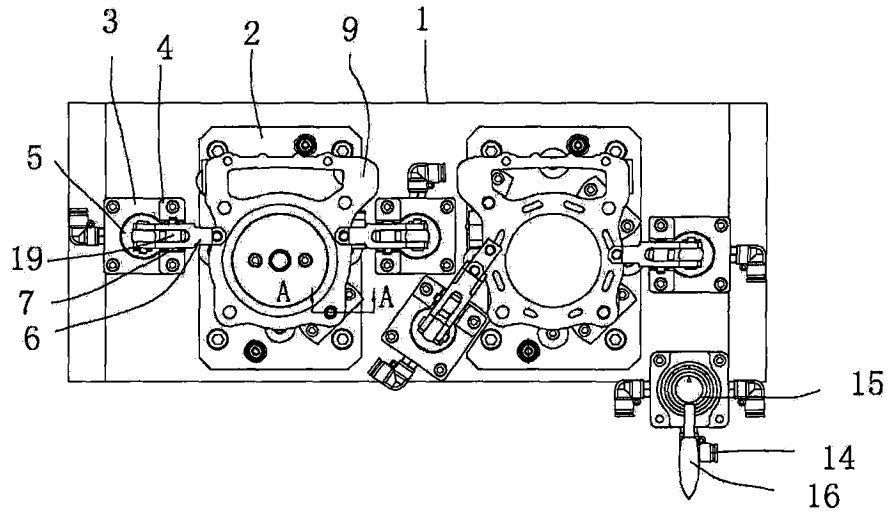


图1

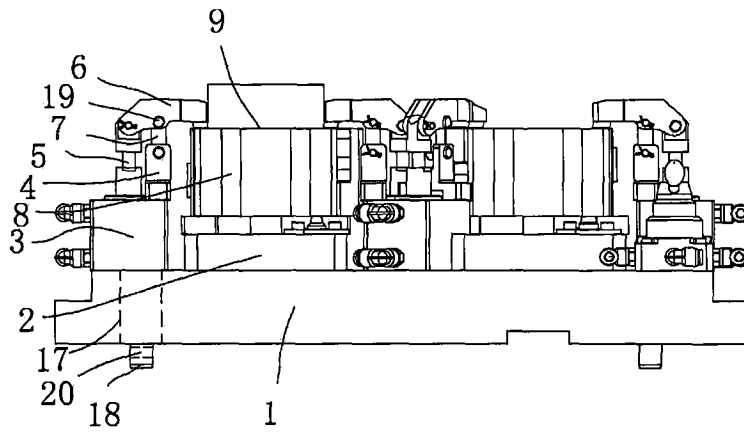


图2

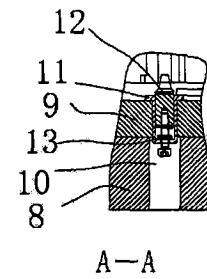


图3