



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203817834 U

(45) 授权公告日 2014. 09. 10

(21) 申请号 201420224816. 8

(22) 申请日 2014. 05. 05

(73) 专利权人 黄雪飞

地址 400000 重庆市涪陵区松翠路 5 号

(72) 发明人 黄雪飞

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

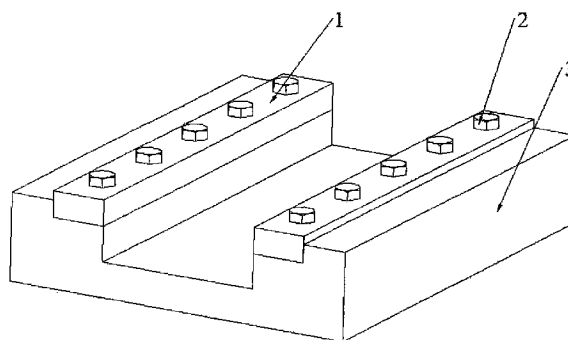
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54) 实用新型名称

一种薄板件加工夹具

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种薄板件加工夹具, 主要解决当前没有很有效的特种夹具来夹持薄板件, 且往往由于加工过程中的切削力, 使薄板件发生变形, 影响加工精度的问题。一种薄板件加工夹具包括压板、螺栓、底座; 所述的螺栓穿过所述的压板上的通孔, 并与所述的底座螺纹孔配合; 所述的底座侧部为阶梯状, 低级顶面设有螺纹孔, 螺纹孔与所述的螺栓相配合; 所述压板为长条状, 沿轴向分布通孔, 通孔直径大于所述的螺栓直径。



1. 一种薄板件加工夹具,其特征在于,包括压板、螺栓、底座;所述的螺栓穿过所述的压板上的通孔,并与所述的底座螺纹孔配合;所述的底座侧部为阶梯状,低级顶面设有螺纹孔,螺纹孔与所述的螺栓相配合;所述压板为长条状,沿轴向分布通孔,通孔直径大于所述的螺栓直径。

## 一种薄板件加工夹具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工领域,具体涉及是一种薄板件加工夹具。

### 背景技术

[0002] 机械夹具指的是机械制造过程中用来固定加工对象,使之占有正确的位置,以接受施工或检测的装置。从广义上说,在工艺过程中的任何工序,用来迅速、方便、安全地安装工件的装置,都可称为夹具。例如焊接夹具、检验夹具、装配夹具、机床夹具等。其中机床夹具最为常见,常简称为夹具。在机床上加工工件时,为使工件的表面能达到图纸规定的尺寸、几何形状以及与其他表面的相互位置精度等技术要求,加工前必须将工件装好(定位)、夹牢(夹紧)。夹具通常由定位元件(确定工件在夹具中的正确位置)、夹紧装置、对刀引导元件(确定刀具与工件的相对位置或导引刀具方向)、分度装置(使工件在一次安装中能完成数个工位的加工,有回转分度装置和直线移动分度装置两类)、连接元件以及夹具体(夹具底座)等组成。对于薄板件的加工当前没有很有效的特种夹具来夹持,且往往由于加工过程中的切削力,使薄板件发生变形,影响加工精度。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型针对当前没有很有效的特种夹具来夹持薄板件,且往往由于加工过程中的切削力,使薄板件发生变形,影响加工精度的问题,设计了一种薄板件加工夹具。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采取的技术方案是:

[0005] 一种薄板件加工夹具,其特征在于,包括压板、螺栓、底座;所述的螺栓穿过所述的压板上的通孔,并与所述的底座螺纹孔配合;所述的底座侧部为阶梯状,低级顶面设有螺纹孔,螺纹孔与所述的螺栓相配合;所述压板为长条状,沿轴向分布通孔,通孔直径大于所述的螺栓直径。

[0006] 本实用新型有如下优点:

[0007] 1. 本实用新型新颖独特,使用过程中可以利用压板和底座配合压紧薄板零件周边,使作用力均匀分布于零件整体,从而降低加工过程中的变形,提高加工精度。

[0008] 2. 材质价格低廉,制作成本低,应用性广。

### 附图说明

[0009] 图1为本实用新型立体结构图;

[0010] 图2为本实用新型剖面图;

[0011] 图中:1压板,2螺栓,3底座。

### 具体实施方式

[0012] 如图1、2所示:一种薄板件加工夹具,其特征在于,包括压板1、螺栓2、底座3;所述的螺栓2穿过所述的压板1上的通孔,并与所述的底座3的螺纹孔配合;所述的底座3的

侧部为阶梯状,低级顶面设有螺纹孔,螺纹孔与所述的螺栓 2 相配合;所述压板 1 为长条状,沿轴向分布通孔,通孔直径大于所述的螺栓 2 直径。

[0013] 使用时将该薄板件加工夹具安装于机床工作台,将薄板件的周边非加工部分放置于压板 1 和底座 3 之间区域,旋紧螺栓 2,使压板 1 压紧薄板件周边部分,实现薄板件的加紧,然后启动机床进行加工。

[0014] 以上所述,仅为本实用新型的具体实施方式,熟悉本领域的技术人员在本实用新型揭露的范围内,可轻易想到的变化,都应涵盖在实用新型的保护范围之内。

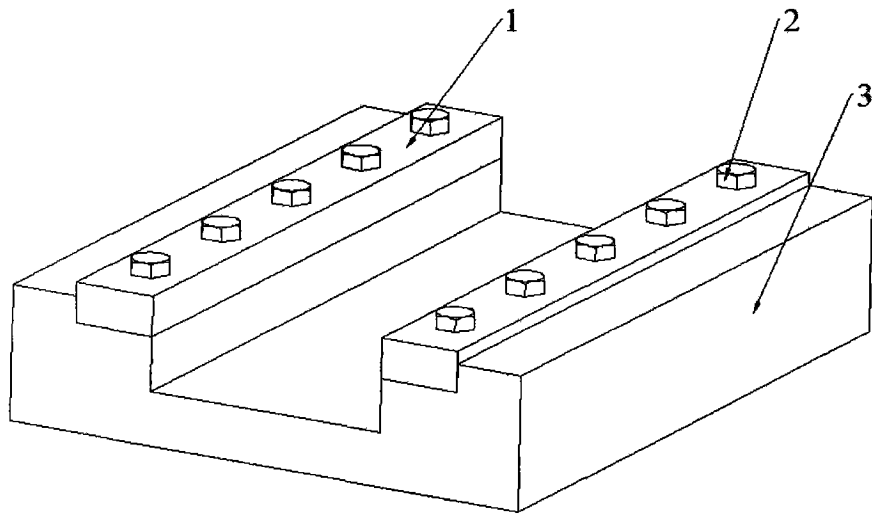


图 1

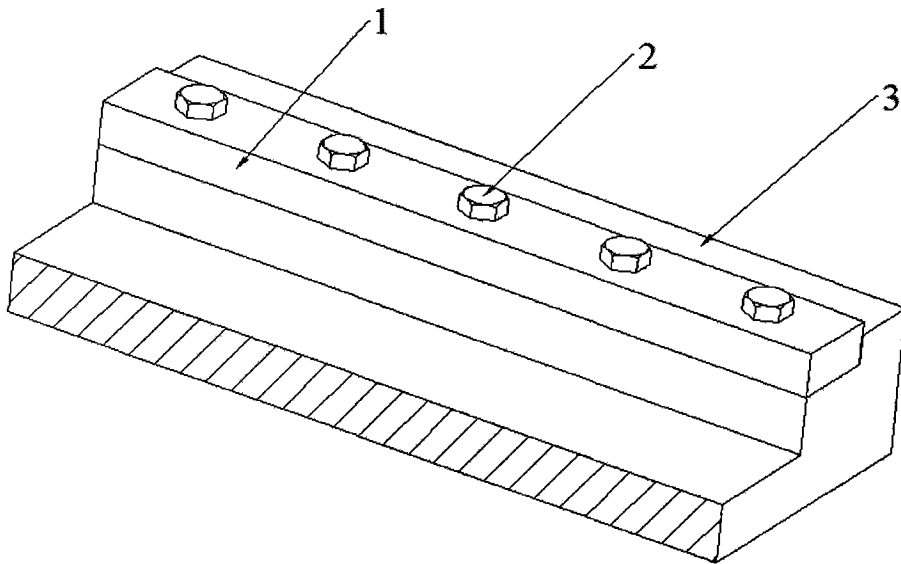


图 2