



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203916983 U

(45) 授权公告日 2014. 11. 05

(21) 申请号 201420249459. 0

(22) 申请日 2014. 05. 15

(73) 专利权人 宁国市顺达密封件制造有限公司
地址 242300 安徽省宣城市宁国市中溪镇狮
桥经济园区

(72) 发明人 夏登明

(74) 专利代理机构 合肥顺超知识产权代理事务
所(特殊普通合伙) 34120
代理人 杨天娇

(51) Int. Cl.

B05B 13/02(2006. 01)

B05C 13/02(2006. 01)

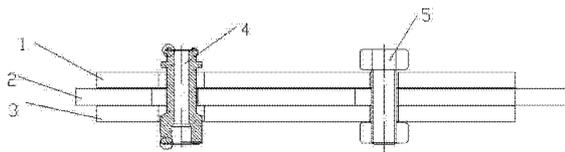
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种喷气阀体喷涂夹具

(57) 摘要

一种喷气阀体喷涂夹具,其特征在于,包括第一板体、第二板体、第三板体、模具、螺母;所述模具依次穿过所述第一板体、第二板体、第三板体;所述螺母依次穿过第一板体、第二板体、第三板体。本实用新型的有益效果:本实用新型结构简单,操作方便,只需拉动第二板体,然后转动螺母即可固定住模具,通过模具的固定实现作业产品的精确定位。



1. 一种喷气阀体喷涂夹具,其特征在于,包括第一板体、第二板体、第三板体、模具、螺母;所述模具依次穿过所述第一板体、第二板体、第三板体;所述螺母依次穿过第一板体、第二板体、第三板体,所述模具的底部为凹面型。

2. 根据权利要求1所述的喷气阀体喷涂夹具,其特征在于,所述第一板体与所述第二板体与所述第三板体依次叠加排列。

3. 根据权利要求1所述的喷气阀体喷涂夹具,其特征在于,所述模具与所述螺母均垂直于所述第一板体、第二板体、第三板体。

一种喷气阀体喷涂夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种夹具,尤其涉及到一种喷气阀体喷涂夹具。

背景技术

[0002] 在对工件进行机械加工时,为了保证加工的要求,首先要使工件相对道具有正确的位置,并使这个位置在加工过程中不因外力的影响而变动。因此,在进行机械加工前,先要将工件装夹好。现研究一种结构简单、操作方便的夹具,可以有效的将模具定位与固定。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种、结构简单、操作方便的喷气阀体喷涂夹具,用来固定与定位模具,从而实现作业产品的精确定位。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型一种喷气阀体喷涂夹具,其特征在于,包括第一板体、第二板体、第三板体、模具、螺母;所述模具依次穿过所述第一板体、第二板体、第三板体;所述螺母依次穿过第一板体、第二板体、第三板体。

[0005] 优选的,所述第一板体与所述第二板体与所述第三板体依次叠加排列。

[0006] 优选的,所述模具的底部为凹面型。

[0007] 优选的,所述模具与所述螺母均垂直于所述第一板体、第二板体、第三板体。

[0008] 本实用新型的有益效果:本实用新型结构简单,操作方便,只需拉动第二板体,然后转动螺母即可固定住模具,通过模具的固定实现作业产品的精确定位。

附图说明

[0009] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型的技术方案作进一步具体说明。

[0010] 图 1 为本实用新型的结构示意图;

[0011] 图中 1、第一板体;2、第二板体;3、第三板体;4、模具;5、螺母。

具体实施方式

[0012] 参见图 1,包括第一板体、第二板体、第三板体、模具、螺母;第一板体与所述第二板体与所述第三板体依次叠加排列;模具依次穿过第一板体、第二板体、第三板体;螺母依次穿过第一板体、第二板体、第三板体;模具的底部为凹面型;模具与螺母均垂直于第一板体、第二板体、第三板体。

[0013] 将模具放入夹具内,然后通过抽动第二板体 2,使第二板体 2 夹住模具凹面从而固定住模具,通过旋转螺母控制与固定模具的高度,模具内放置有所需加工产品,通过模具的定位与固定实现了产品的定位。

[0014] 最后所应说明的是,以上具体实施方式仅用以说明本实用新型的技术方案而非限制,尽管参照较佳实施例对本实用新型进行了详细说明,本领域的普通技术人员应当理解,可以对本实用新型的技术方案进行修改或者等同替换,而不脱离本实用新型技术方案的精

神和范围,其均应涵盖在本实用新型的权利要求范围当中。

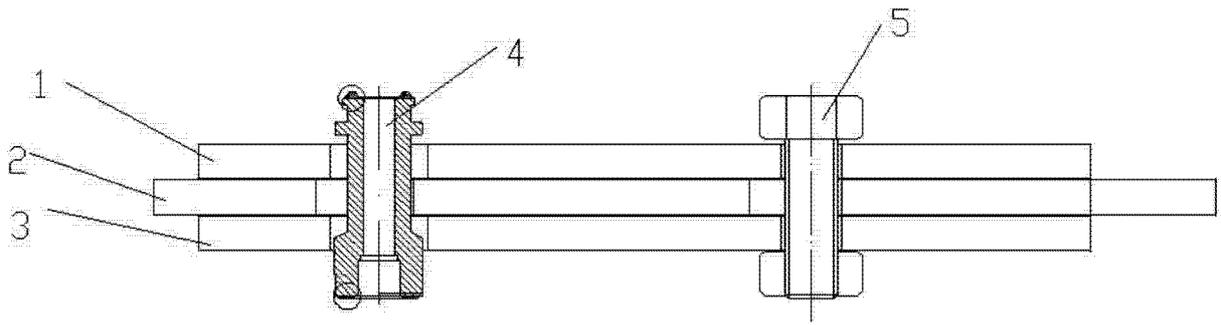


图 1