



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206536250 U

(45)授权公告日 2017. 10. 03

(21)申请号 201720210027.2

(22)申请日 2017.03.06

(73)专利权人 东莞市能捷模具科技有限公司

地址 523000 广东省东莞市清溪镇长山头
村委会清樟路5号

(72)发明人 丁健

(51)Int.Cl.

B23Q 3/06(2006.01)

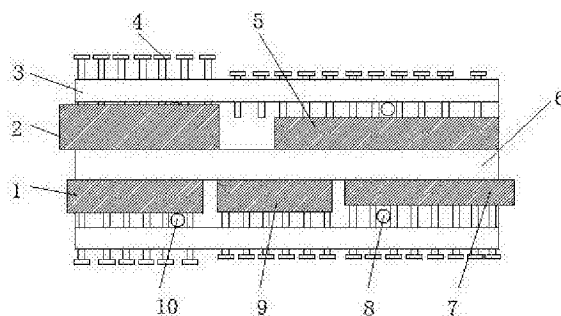
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种电极加工多尺寸装夹治具

(57)摘要

本实用新型公开了一种电极加工多尺寸装夹治具,包括装夹治具外壳体,所述装夹治具外壳体的内部右侧设置有上部第一夹具夹板,且装夹治具外壳体的内部靠近上部第一夹具夹板的下方设置有底部第一夹具夹板,所述上部第一夹具夹板的右侧设置有上部第二夹具,所述上部第二夹具的下方设置有底部第三夹具,且上部第二夹具的下方靠近底部第三夹具的左侧设置有底部第二夹具,所述上部第二夹具与底部第三夹具的连接位置处设置有夹具夹持间隙;设计的新型电极夹装治具一次能够同时夹装不同尺寸的工件同时加工,设计了多个分开夹具槽,当夹装的工具尺寸不同时,分开的夹具槽可以根据工件的尺寸来调整夹具的位置,使其能够同时夹装不同的尺寸的工件。



1. 一种电极加工多尺寸装夹治具,包括装夹治具外壳体(3),其特征在于:所述装夹治具外壳体(3)的内部右侧设置有上部第一夹具夹板(2),且装夹治具外壳体(3)的内部靠近上部第一夹具夹板(2)的下方设置有底部第一夹具夹板(1),所述上部第一夹具夹板(2)的右侧设置有上部第二夹具(5),所述上部第二夹具(5)的下方设置有底部第三夹具(7),且上部第二夹具(5)的下方靠近底部第三夹具(7)的左侧设置有底部第二夹具(9),所述上部第二夹具(5)与底部第三夹具(7)的连接位置处设置有夹具夹持间隙(6),所述装夹治具外壳体(3)的内部靠近底部第三夹具(7)的后方设置有右侧外壳体固定孔(8),且装夹治具外壳体(3)的内部靠近底部第一夹具夹板(1)的后方设置有左侧外壳体固定孔(10),所述装夹治具外壳体(3)的上下两侧均设置有夹具推动杆(4)。

2. 根据权利要求1所述的一种电极加工多尺寸装夹治具,其特征在于:所述夹具推动杆(4)共设置有多多个。

3. 根据权利要求1所述的一种电极加工多尺寸装夹治具,其特征在于:所述上部第一夹具夹板(2)与装夹治具外壳体(3)通过夹具推动杆(4)连接。

4. 根据权利要求1所述的一种电极加工多尺寸装夹治具,其特征在于:所述装夹治具外壳体(3)的上下两侧设置有多多个小孔。

5. 根据权利要求2所述的一种电极加工多尺寸装夹治具,其特征在于:且多个夹具推动杆(4)分别安装在装夹治具外壳体(3)的上下两侧。

一种电极加工多尺寸装夹治具

技术领域

[0001] 本实用新型属于模具技术领域,具体涉及一种电极加工多尺寸装夹治具。

背景技术

[0002] 模具(mú jù),工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之,模具是用来制作成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。素有“工业之母”的称号。在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造,以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。模具具有特定的轮廓或内腔形状,应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离(冲裁)。应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状。模具一般包括动模和定模(或凸模和凹模)两个部分,二者可分可合。分开时取出制件,合拢时使坯料注入模具型腔成形。模具是精密工具,形状复杂,承受坯料的胀力,对结构强度、刚度、表面硬度、表面粗糙度和加工精度都有较高要求,模具生产的发展水平是机械制造水平的重要标志之一。

[0003] 然而,传统的电极加工夹装治具使用不方便,一次只能夹装同一尺寸的工件,不能同时夹装不同尺寸的工件。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种电极加工多尺寸装夹治具,以解决上述背景技术中提出的传统的电极加工夹装治具使用不方便,一次只能夹装同一尺寸的工件,不能同时夹装不同尺寸的工件问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种电极加工多尺寸装夹治具,包括装夹治具外壳体,所述装夹治具外壳体的内部右侧设置有上部第一夹具夹板,且装夹治具外壳体的内部靠近上部第一夹具夹板的下方设置有底部第一夹具夹板,所述上部第一夹具夹板的右侧设置有上部第二夹具,所述上部第二夹具的下方设置有底部第三夹具,且上部第二夹具的下方靠近底部第三夹具的左侧设置有底部第二夹具,所述上部第二夹具与底部第三夹具的连接位置处设置有夹具夹持间隙,所述装夹治具外壳体的内部靠近底部第三夹具的后方设置有右侧外壳体固定孔,且装夹治具外壳体的内部靠近底部第一夹具夹板的后方设置有左侧外壳体固定孔,所述装夹治具外壳体的上下两侧均设置有夹具推动杆;工件通过夹具夹持间隙夹持。

[0006] 优选的,所述夹具推动杆共设置有多,且多个夹具推动杆分别安装在装夹治具外壳体的上下两侧。

[0007] 优选的,所述上部第一夹具夹板与装夹治具外壳体通过夹具推动杆连接。

[0008] 优选的,所述装夹治具外壳体的上下两侧设置有多个小孔。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型结构科学合理,使用安全

方便,操作简单,坚固耐用,设计的新型电极夹装治具一次能够同时夹装不同尺寸的工件同时加工,设计了多个分开夹具槽,当夹装的工具尺寸不同时,分开的夹具槽可以根据工件的尺寸来调整夹具的位置,使其能够同时夹装不同的尺寸的工件。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0011] 图2为本实用新型的夹具推动杆结构图;

[0012] 图中:1-底部第一夹具夹板、2-上部第一夹具夹板、3-装夹治具外壳体、4-夹具推动杆、5-上部第二夹具、6-夹具夹持间隙、7-底部第三夹具、8-右侧外壳体固定孔、9-底部第二夹具、10-左侧外壳体固定孔、11-推动杆连接孔。

具体实施方式

[0013] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型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实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,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,都属于本实用新型保护的范围。

[0014] 请参阅图1和图2,本实用新型提供一种技术方案:一种电极加工多尺寸装夹治具,包括装夹治具外壳体3,装夹治具外壳体3的内部右侧设置有上部第一夹具夹板2,且装夹治具外壳体3的内部靠近上部第一夹具夹板2的下方设置有底部第一夹具夹板1,上部第一夹具夹板2的右侧设置有上部第二夹具5,上部第二夹具5的下方设置有底部第三夹具7,且上部第二夹具5的下方靠近底部第三夹具7的左侧设置有底部第二夹具9,上部第二夹具5与底部第三夹具7的连接位置处设置有夹具夹持间隙6,装夹治具外壳体3的内部靠近底部第三夹具7的后方设置有右侧外壳体固定孔8,且装夹治具外壳体3的内部靠近底部第一夹具夹板1的后方设置有左侧外壳体固定孔10,装夹治具外壳体3的上下两侧均设置有夹具推动杆4。

[0015] 为了方便推动夹具,本实施例中,优选的,夹具推动杆4共设置有多,且多个夹具推动杆4分别安装在装夹治具外壳体3的上下两侧。

[0016] 为了方便夹具夹持,本实施例中,优选的,上部第一夹具夹板2与装夹治具外壳体3通过夹具推动杆4连接。

[0017] 为了方便推动杆的移动,本实施例中,优选的,装夹治具外壳体3的上下两侧设置有多个小孔。

[0018] 为了方便夹持不同尺寸的工件,本实施例中,优选的,工件通过夹具夹持间隙6夹持。

[0019] 本实用新型中的上部第一夹具夹板2与上部第二夹具5为分开式的,分开式设计可以实现不同的尺寸的伸缩,就可以夹持不同的尺寸的工件。

[0020] 本实用新型的工作原理及使用流程:本实用新型安装好过后,将推动杆连接孔4连接上驱动器,这时推动杆连接孔4就可以在装夹治具外壳体3两侧伸缩移动,当夹持一个尺寸的工件时,只需要将上部第一夹具夹板2向下移动,同时底部第一夹具夹板1向上移动,通过夹具夹持间隙6夹持即可,当夹持另一尺寸工件时,只需要将底部第二夹具9或是底部第

三夹具7向上移动,同时上部第二夹具5向下移动即可,夹具夹持间隙6将工件夹住,通过分离式的夹具使得可以同时夹装不同尺寸的工件。

[0021] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

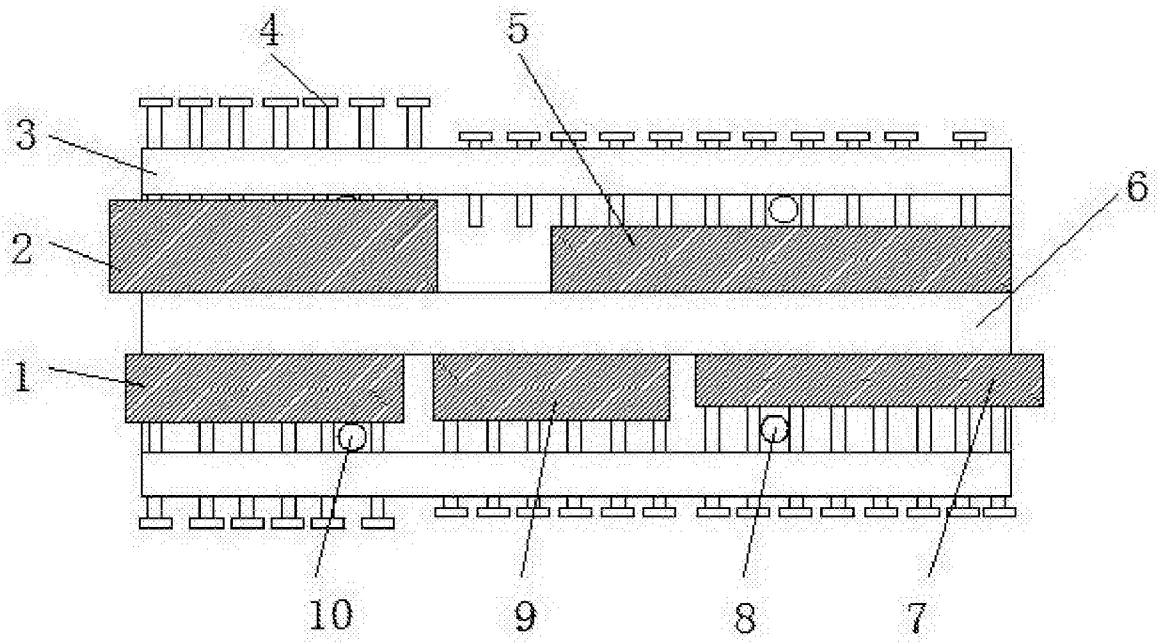


图1

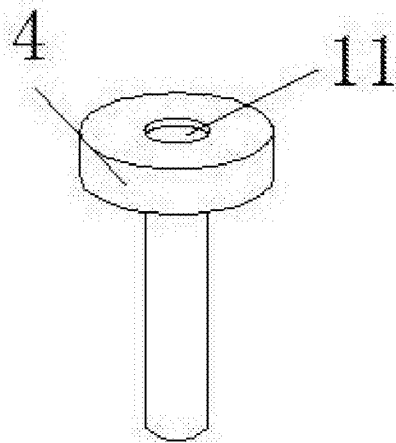


图2