



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204621571 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 09

(21) 申请号 201420485402. 0

(22) 申请日 2014. 08. 22

(73) 专利权人 依波精品(深圳)有限公司

地址 518054 广东省深圳市南山区南海大道
新能源大厦 7 层

(72) 发明人 陶立 詹俊

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00(2006. 01)

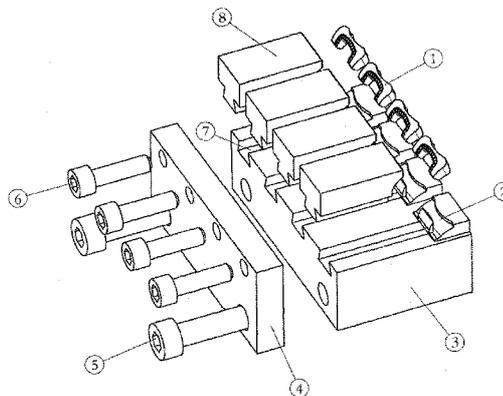
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种手表带头粒加工的多工位夹具

(57) 摘要

本实用新型实用于一种手表带头粒加工的多工位夹具, 夹具主体的底平面由平面磨床精磨而成, 从保证了与机床接触面的水平精度; 夹具主体与滑块相配合采用燕尾型导槽, 使滑块移动时与导槽内壁底部、侧边、顶部多面接触限位, 保证了定位精度; 对于带头粒外形设计复杂, 没有规则的装夹位和基准面的产品, 按照产品面部和底部形状制作装夹位, 使产品面与夹具面完全贴合, 保证了加工时的稳定性、一致性。



1. 一种手表带头粒加工的多工位夹具, 夹具主体面部包括有 4 个燕尾槽, 用于滑块的移动和导向作用; 夹具主体面部还包括有 4 个产品装夹位, 装夹位按照产品底部形状加工而成。

2. 根据权利要求 1 所述一种手表带头粒加工的多工位夹具, 包括 4 个滑块, 滑块的底部为燕尾形状, 与夹具主体的燕尾槽相配合; 滑块的一个端面按照产品的面部形状加工而成。

3. 根据权利要求 2 所述一种手表带头粒加工的多工位夹具, 包括一个挡板, 挡板上有 6 个带螺丝孔, 靠底边的 2 个螺丝孔锁螺丝用于固定在夹具主体上, 靠面部的 4 个螺丝孔锁螺丝用于分别推动 4 个滑块移动压紧产品。

一种手表带头粒加工的多工位夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及加工手表带头粒加工时用到的夹具领域。

背景技术

[0002] 在手表加工行业,手表的组成包括很多配件,其中带头粒是表壳和表带重要连接件,有些带头粒外形设计复杂,没有规则的装夹位和基准面,在加工上存在装夹难度大,加工效率低,生产尺寸不稳定的问题。

[0003] 为了解决这一问题,对于外形复杂的带头粒,发明了一种多工位夹具。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于:便于产品装夹,提高生产效率。

[0005] 本实用新型的技术方案如下:一种手表带头粒加工的多工位夹具,包括夹具主体;夹具主体正面和底平面经过磨床精磨,保证两个面的水平精度;夹具主体面部有4个燕尾槽,用于滑块的移动和导向作用;夹具主体面部有4个产品装夹位,装夹位按照产品底部形状加工而成。

[0006] 所述的一种手表带头粒加工的多工位夹具包括4个滑块;滑块的底部为燕尾形状与夹具主体的燕尾槽相配合;滑块的一个端面按照产品的面部形状加工而成。

[0007] 所述的一种手表带头粒加工的多工位夹具包括一个挡板;挡板上6个带螺丝孔,靠底边的2个螺丝孔锁螺丝用于固定在夹具主体上;靠面部的4个螺丝孔锁螺丝用于分别推动4个滑块移动压紧产品。

附图说明:

[0008] 图1是本发明中手表带头粒加工的多工位夹具的立体图,是加工零件锁紧后的状态图。

[0009] 图2是本发明中手表带头粒加工的多工位夹具的爆炸图;其中①加工产品 ②产品装夹位 ③夹具主体 ④挡板 ⑤靠底边内六角螺丝 ⑥靠面部内六角螺丝 ⑦燕尾槽 ⑧滑块

具体实施方式

[0010] 以下将结合附图,对本发明的具体实施方式加以详细说明,所描述的具体实施例仅用以解释本发明,并非用于本发明的具体实施方式。

[0011] 所述的一种手表带头粒加工的多工位夹具,其具体实施方式,如图2所示,包括加工产品①,产品装夹位②,夹具主体③,挡板④,靠底部内六角螺丝⑤,靠面部内六角螺丝⑥,燕尾槽⑦,滑块⑧;先将加工产品①放置产品装夹位②中,锁紧靠面部内六角螺丝⑥中的一个螺丝,使螺丝推动相应的滑块⑧在燕尾槽⑦中移动,当滑块面与产品面贴合后,紧固螺丝固定产品,按此装入4件;再将装好加工零件的夹具主体装入机床夹具座上,以夹具主

体底平面为基准顶面进行加工。

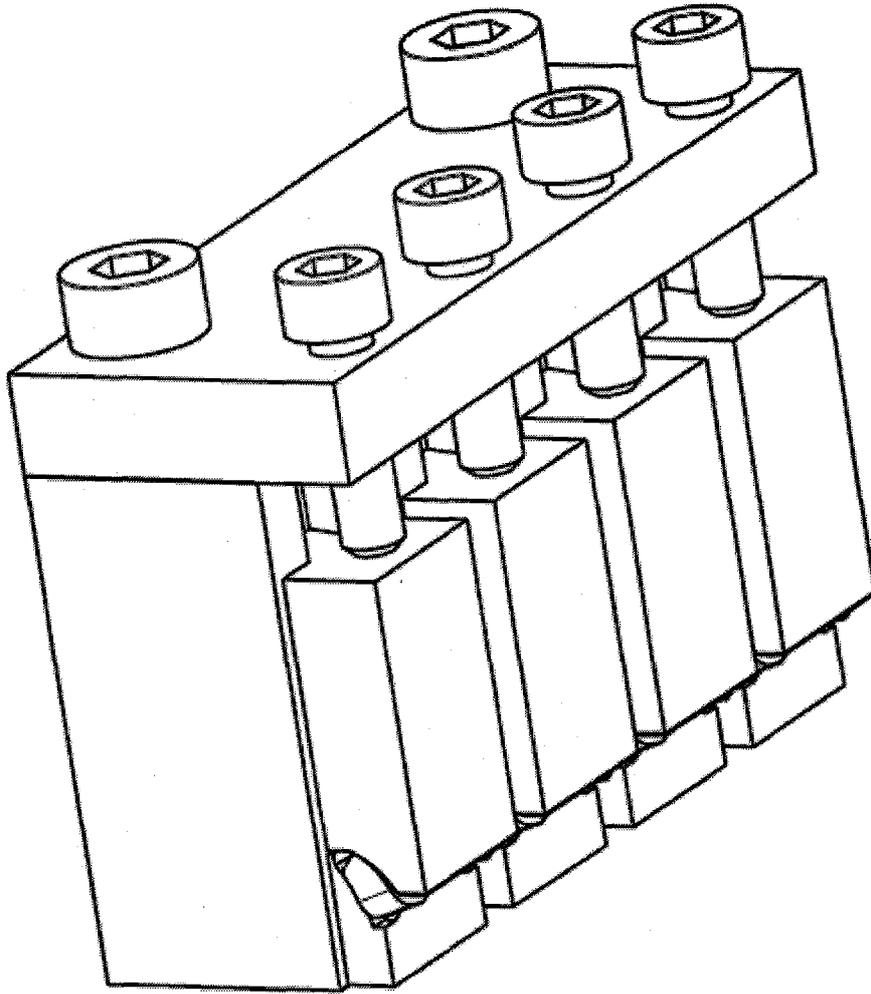


图 1

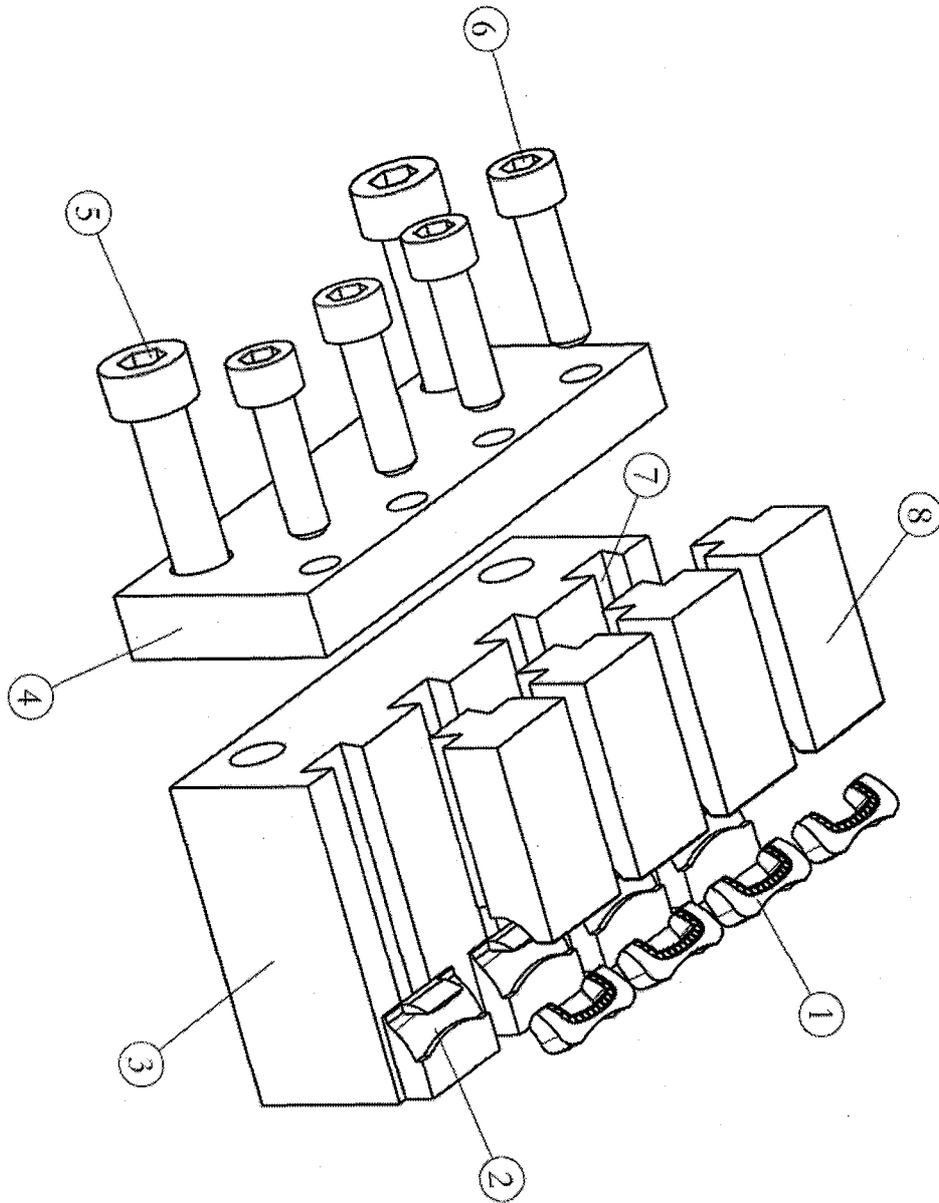


图 2