



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103406778 A

(43) 申请公布日 2013. 11. 27

(21) 申请号 201310355931. 9

(22) 申请日 2013. 08. 16

(71) 申请人 昆山西诺巴精密模具有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市玉山镇国
际模具城模具材料区 1 号楼 6 室

(72) 发明人 吕开山

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00 (2006. 01)

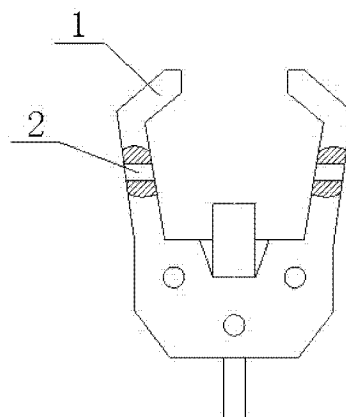
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种夹具

(57) 摘要

本发明涉及一种夹具,包括夹具本体,所述夹具本体的左右两侧壁均设有定位孔,所述定位孔内设有内螺纹,其内安装有定位螺钉,所述定位孔为圆孔,所述定位孔的直径为 8mm,本发明通过在定位孔内安装有定位螺钉,定位精准,使其不易产生倾斜或者偏移现象,提高加工工件的精度。



1. 一种夹具,包括夹具本体(1),其特征在于,所述夹具本体(1)的侧壁上设有定位孔(2),所述定位孔(2)内设有内螺纹,其内安装有定位螺钉。
2. 根据权利要求1所述的一种夹具,其特征在于,所述夹具本体(1)的左右两侧壁均设有定位孔(2)。
3. 根据权利要求1所述的一种夹具,其特征在于,所述定位孔(2)为圆孔。
4. 根据权利要求3所述的一种夹具,其特征在于,所述定位孔(2)的直径为8mm。

一种夹具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种夹具。

背景技术

[0002] 夹具是指在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。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)。

[0003] 现有技术中的夹具在夹持被加工件时,易产生倾斜或者偏移现象,降低了加工产品的精度。如果在工件上进行孔、槽类加工时,缺少有效的定位很容易出现工件上孔、槽类位置偏离设计要求的缺陷,严重影响产品使用功能。

发明内容

[0004] 本发明的目的是为了克服现有技术的不足,提供了一种夹具。

[0005] 本发明是通过以下技术方案实现:

一种夹具,包括夹具本体,所述夹具本体的侧壁上设有定位孔,所述定位孔内设有内螺纹,其内安装有定位螺钉。

[0006] 作为本发明的优选技术方案,所述夹具本体的左右两侧壁均设有定位孔。

[0007] 作为本发明的优选技术方案,所述定位孔为圆孔。

[0008] 作为本发明的优选技术方案,所述定位孔的直径为 8mm。

[0009] 与现有的技术相比,本发明的有益效果是:本发明通过在定位孔内安装有定位螺钉,定位精准,使其不易产生倾斜或者偏移现象,提高加工工件的精度。

附图说明

[0010] 图 1 为本发明的主视图;

图 2 为本发明的左视图。

具体实施方式

[0011] 为了使本发明的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本发明进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本发明,并不用于限定本发明。

[0012] 请参阅图 1 和图 2,图 1 为本发明的主视图,图 2 为本发明的左视图。

[0013] 所述一种夹具,包括夹具本体 1,所述夹具本体 1 的左右两侧壁均设有定位孔 2,所述定位孔 2 内设有内螺纹,其内安装有定位螺钉,此种定位螺钉是可以调节的,能够使加工工件定位精准,使其不易产生倾斜或者偏移现象,提高加工工件的精度。

[0014] 所述定位孔 2 为圆孔,所述定位孔 2 的直径为 8mm。

[0015] 以上所述仅为本发明的较佳实施例而已,并不用以限制本发明,凡在本发明的精

神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

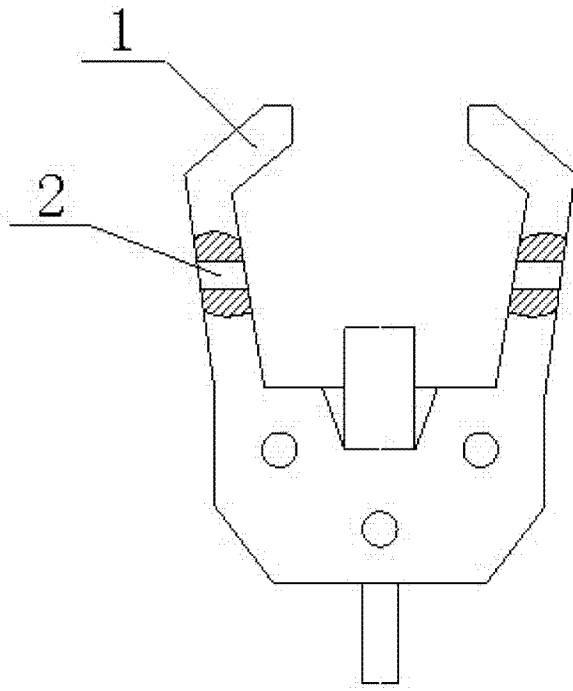


图 1

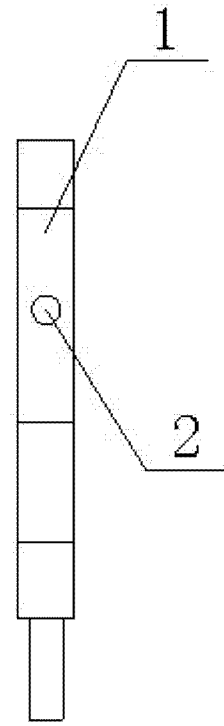


图 2