



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202963225 U

(45) 授权公告日 2013. 06. 05

(21) 申请号 201220685279. 8

(22) 申请日 2012. 12. 12

(73) 专利权人 宁波市江东迪信机械制造有限公司

地址 315040 浙江省宁波市江东区江东南路
177-3 号

(72) 发明人 吴剑磊

(74) 专利代理机构 宁波诚源专利事务所有限公
司 33102

代理人 陈洪娜

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006. 01)

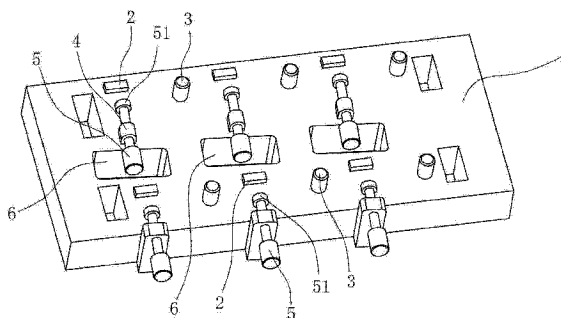
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

下勾针座的快速夹装模具

(57) 摘要

一种下勾针座的快速夹装模具,包括有夹装底座,其特征在于:所述夹装底座上设置有多个间隔设置的第一挡块,每一所述第一挡块在同一侧分别设置有一能与下勾针座的定位孔相适配的定位柱,所述第一挡块在与其相对而设的位置还设置有可靠近或远离该第一挡块移动的定位装置。与现有技术相比,本实用新型的优点在于:采用了挡块和可活动手柄相配合的装置来实现工件的安装固定,而且,同一夹装底座上安装有多个夹具,一次可以装夹多个工件进行机加工,大大地提高了装夹效率和加工效率,操作简单方便。



1. 一种下勾针座的快速夹装模具,包括有夹装底座,其特征在于:所述夹装底座上设置有多个间隔设置的第一挡块,每一所述第一挡块在同一侧分别设置有一能与下勾针座的定位孔相适配的定位柱,所述第一挡块在与其相对而设的位置还设置有可靠近或远离该第一挡块移动的定位装置。

2. 根据权利要求1所述的下勾针座的快速夹装模具,其特征在于:所述的定位装置包括有支承架,所述支承架上开设有带螺纹的轴孔,所述轴孔内插设有可与该轴孔实现螺纹转动连接的手柄,所述手柄的端部形成有第二挡块。

3. 根据权利要求1所述的下勾针座的快速夹装模具,其特征在于:所述的第一挡块有六个并且分成两排均匀间隔地设置于所述夹装底座上,所述夹装底座的中部在对应每一所述定位装置的位置开设有可方便操作的孔腔。

下勾针座的快速夹装模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,特别是一种用于下勾针座零件安装的快速夹装模具。

背景技术

[0002] 如图 3 所示,为一种用于缝纫机的下勾针座 7 零件结构示意图,该下勾针座 7 包括有连杆本体 73,连杆本体 73 的中部位置具有向外凸起的第一待加工面 731,该连杆本体 73 的两端分别设置有第一定位端 71 和第二定位端 72,其中,第一定位端 71 上开设有第一定位孔 711,第二定位端 72 的端面形成有下凹的第二待加工面,该第二待加工面上开设有第二定位孔 721。

[0003] 传统的下勾针座夹装模具在每次只能够安装一个工件,而且,安装时,需要同时通过第一定位孔和第二定位孔来实现零件的固定,这种夹装模具不仅安装效率低,而且,当第二待加工面已经完成机加工后,若安装时,再次通过第二定位孔实现工件的固定,则很容易破坏或者损伤已经完成的第二待加工面,影响工件加工质量,造成废品率高。

实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题是针对上述现有技术现状而提供一种可提高工件加工质量且安装效率更高的下勾针座的快速夹装模具。

[0005] 本实用新型解决上述技术问题所采用的技术方案为:一种下勾针座的快速夹装模具,包括有夹装底座,其特征在于:所述夹装底座上设置有多个间隔设置的第一挡块,每一所述第一挡块在同一侧分别设置有一能与下勾针座的定位孔相适配的定位柱,所述第一挡块在与其相对而设的位置还设置有可靠近或远离该第一挡块移动的定位装置。

[0006] 为了方便装配,节省装配拆卸时间,作为优选,所述的定位装置包括有支承架,所述支承架上开设有带螺纹的轴孔,所述轴孔内插设有可与该轴孔实现螺纹转动连接的手柄,所述手柄的端部形成有第二挡块。

[0007] 为了进一步提高装配效率,作为优选,所述的第一挡块有六个并且分成两排均匀间隔地设置于所述夹装底座上,所述夹装底座的中部在对应每一所述定位装置的位置开设有可方便操作的孔腔。操作时,手指可以伸入到孔腔来调节定位装置,以控制定位装置的定位端和第一挡块之间的间隔距离。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型的优点在于:采用了挡块和可活动手柄相配合的装置来实现工件的安装固定,而且,同一夹装底座上安装有多个夹具,一次可以装夹多个工件进行机加工,大大地提高了装夹效率和加工效率,操作简单方便。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型实施例的夹装模具结构示意图。

[0010] 图 2 为本实用新型实施例的夹装模具使用状态图。

[0011] 图 3 为现有技术中的下勾针座结构示意图。

具体实施方式

[0012] 以下结合附图实施例对本实用新型作进一步详细描述。

[0013] 如图1～图3所示,本实施例为一种下勾针座的快速夹装模具,该夹装模具包括有平面状的夹装底座1,夹装底座1上设置有六个间隔设置的第一挡块2,六个第一挡块2分成两排,每排间隔设置有三个,每个第一挡块2在同一侧分别设置有一个定位柱3,该定位柱3能与下勾针座的定位孔相适配,第一挡块2在与其正面相对而设的位置还设置有一个可移动而实现靠近或远离第一挡块2的定位装置。

[0014] 其中,定位装置包括有固定连接于夹装底座1上的支承架4和可转动的手柄5,支承架4上开设有带螺纹的轴孔,轴孔内插设有手柄5,手柄5和轴孔之间为螺纹转动连接,手柄5的端部形成有第二挡块51;为了方便操作,夹装底座1的中部在对应定位装置的手柄5下方位置还开设有孔腔6,该孔腔6能够方便装配人员在安装工件时具有足够的操作空间。

[0015] 安装时,先将下勾针座7其中一端的第一定位孔711套设于定位柱3上,然后将下勾针座7的另一端的前端面抵靠于第一挡块2上,然后,转动手柄5,使得手柄5端部的第二挡块51靠近并紧抵于下勾针座7另一端的后端面上,通过定位柱3和挡块的作用,将下勾针座7固定安装在夹装底座1上。

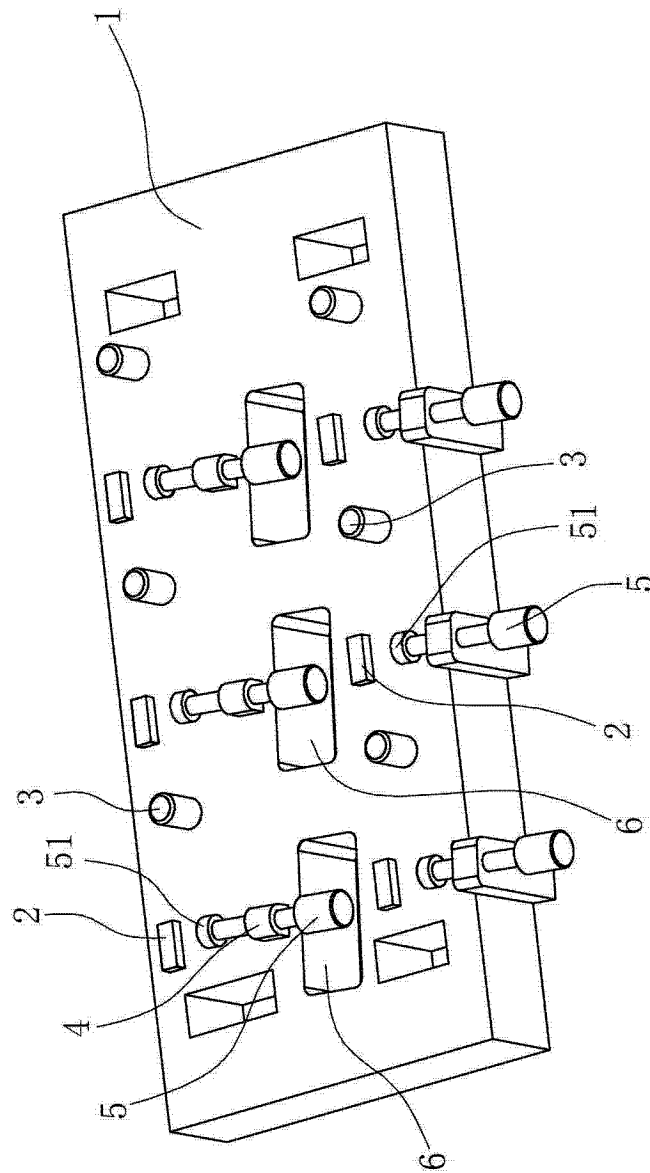


图 1

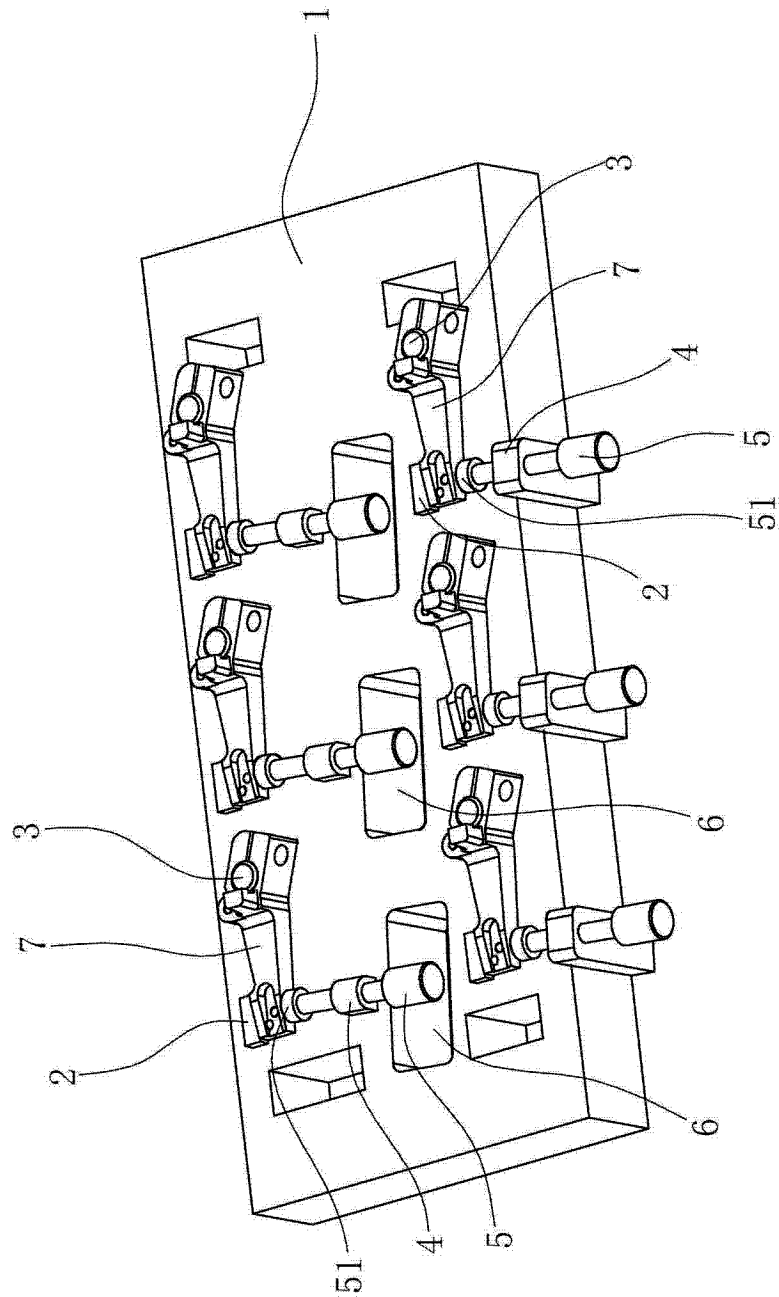


图 2

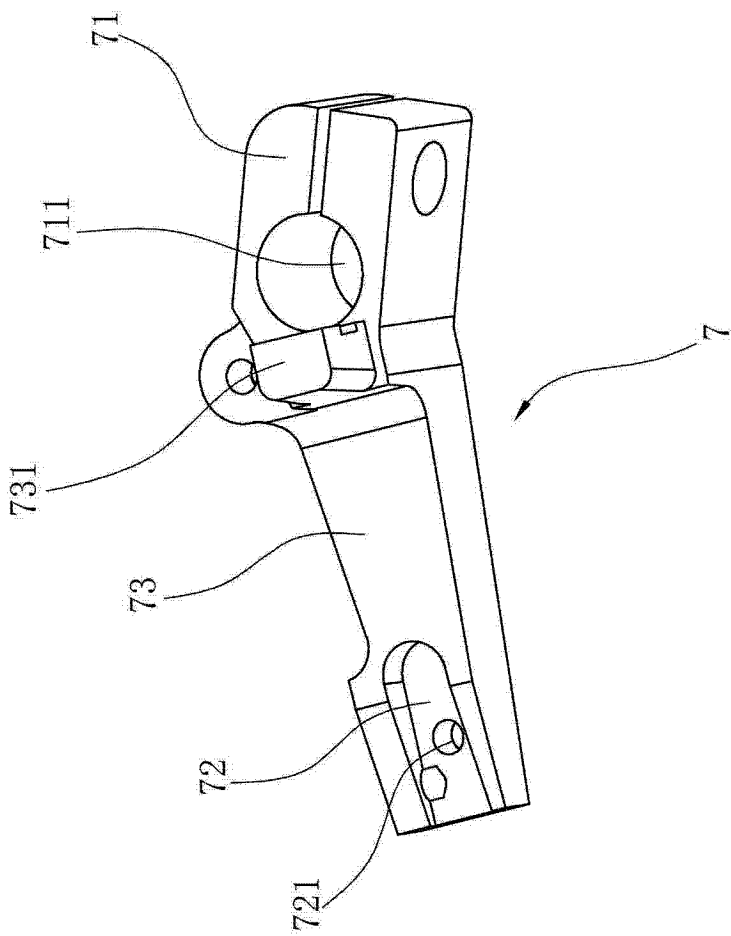


图 3