



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203765122 U

(45) 授权公告日 2014. 08. 13

(21) 申请号 201420172968. 8

(22) 申请日 2014. 04. 11

(73) 专利权人 南车戚墅堰机车有限公司

地址 213000 江苏省常州市戚墅堰区延陵东
路 358 号

(72) 发明人 范文贤

(74) 专利代理机构 常州市夏成专利事务所 (普
通合伙) 32233

代理人 沈毅

(51) Int. Cl.

B23H 11/00 (2006. 01)

B23H 7/02 (2006. 01)

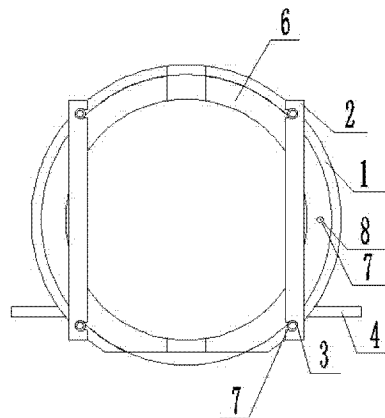
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

挡圈装配线切割夹具

(57) 摘要

本实用新型涉及线切割技术领域,尤其是一种挡圈装配线切割夹具。一种挡圈装配线切割夹具,包括工件和夹具体,所述工件安装在夹具体内,所述夹具体上方设有移动压板,所述移动压板上设有卡口,所述卡口和夹具体之间采用压紧螺栓固定,所述工件上设有定位孔,所述定位孔内设有定位销所述夹具体下方设有固定压板。这种挡圈装配线切割夹具,使用该挡圈装配线切割夹具,不仅有效的控制产品的切割变形,保证了产品质量,同时该夹具定位准确,装夹方便,提高了生产效率,对各种圆环工件的切割加工具有借鉴作用。



1. 一种挡圈装配线切割夹具,包括工件(6)和夹具体(1),所述工件(6)安装在夹具体(1)内,其特征是,所述夹具体(1)上方设有移动压板(2),所述移动压板(2)上设有卡口(7),所述卡口(7)和夹具体(1)之间采用压紧螺栓(3)固定,所述工件(6)上设有定位孔(8),所述定位孔(8)内设有定位销(5)。

2. 根据权利要求1所述的挡圈装配线切割夹具,其特征是,所述夹具体(1)下方设有固定压板(4)。

挡圈装配线切割夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及线切割技术领域,尤其是一种挡圈装配线切割夹具。

背景技术

[0002] 挡圈装配,最终工序是利用线切割将圆环挡圈均分为二,采用一般线切割加工方法,是先对挡圈进行划线,然后将挡圈水平固定在工作台面,校正中心线切割,但由于两侧断口先后断裂,挡圈内应力释放不均匀,导致挡圈变形,同时划线与校线耗费时间长,严重影响加工效率。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有的挡圈在加工时容易变形加工效率低的不足,本实用新型提供了一种挡圈装配线切割夹具。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种挡圈装配线切割夹具,包括工件和夹具体,所述工件安装在夹具体内,所述夹具体上方设有移动压板,所述移动压板上设有卡口,所述卡口和夹具体之间采用压紧螺栓固定,所述工件上设有定位孔,所述定位孔内设有定位销。

[0005] 根据本实用新型的另一个实施例,进一步包括,所述夹具体下方设有固定压板。

[0006] 本实用新型的有益效果是,这种挡圈装配线切割夹具,使用该挡圈装配线切割夹具,不仅有效的控制产品的切割变形,保证了产品质量,同时该夹具定位准确,装夹方便,提高了生产效率,对各种圆环工件的切割加工具有借鉴作用。

附图说明

[0007] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0008] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0009] 图中1、夹具体,2、移动压板,3、压紧螺栓,4、固定压板,5、定位销,6、工件,7、卡口,8、定位孔。

具体实施方式

[0010] 如图1是本实用新型的结构示意图,一种挡圈装配线切割夹具,包括工件6和夹具体1,所述工件6安装在夹具体1内,所述夹具体1上方设有移动压板2,所述移动压板2上设有卡口7,所述卡口7和夹具体1之间采用压紧螺栓3固定,所述工件6上设有定位孔8,所述定位孔8内设有定位销5。

[0011] 根据本实用新型的另一个实施例,进一步包括,所述夹具体1下方设有固定压板4。

[0012] 这种挡圈装配线切割夹具使用时,先通过调整工装两侧的固定压板4,正确将夹具体1固定在工作台上,同时校正夹具体1的中心线。然后通过夹具体1的定位销5和定位

孔 8, 定位工件 6, 利用移动压板 2 将工件 6 固定, 然后加工。拆卸时只需将移动压板 2 移开, 就可将工件 6 取下, 更换待加工 6 件。该夹具将工件 6 垂直切割, 尽量保证两侧同时断开, 内应力均匀释放, 控制挡圈的切割变形。同时该夹具采用定位销和定位孔定位, 定位准确, 且节约划线、校线时间, 并且可以一次加工两个工件, 压装方便, 加工效率高。

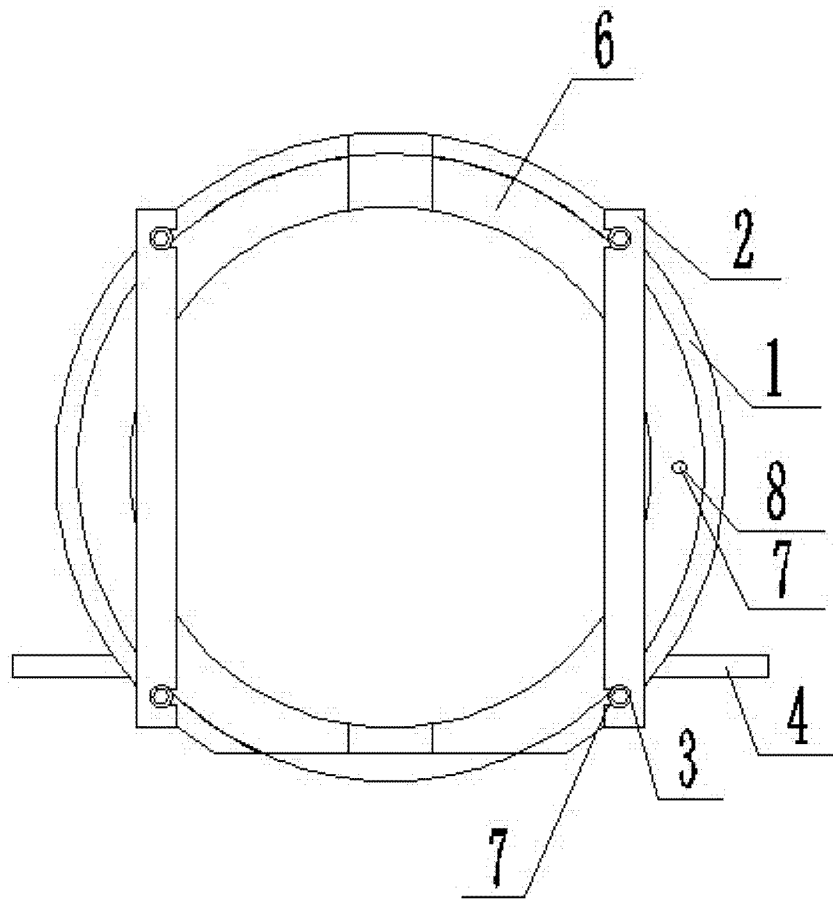


图 1