



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204868090 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 16

(21) 申请号 201520577140. 5

(22) 申请日 2015. 08. 04

(73) 专利权人 重庆山青机械制造有限公司

地址 402761 重庆市璧山县青杠街道中大街  
888 号

(72) 发明人 张涛

(74) 专利代理机构 重庆市前沿专利事务所(普  
通合伙) 50211

代理人 谭小容

(51) Int. Cl.

B23P 23/00(2006. 01)

B23Q 3/08(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

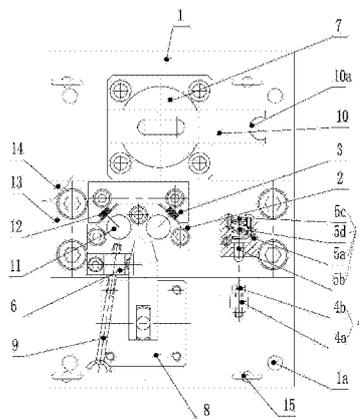
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

## (54) 实用新型名称

方便吊装的倒挡换挡悬臂定位夹具

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种方便吊装的倒挡换挡悬臂定位夹具,包括底板、定位基座、定位基座支撑块和吊装环,工件安装块上的两根定位轴分别插入工件上对应的安装孔内;V形定位块V形开口的每个斜面上均焊接有硬质合金块,分别从工件后方的左右两侧将工件压紧;压板的端头设置有半圆形缺槽,油压转角缸驱动压板转动使压板的端头压在工件右后方的上端面上;锁紧螺杆水平地倾斜穿过锁紧固定块后抵在工件的左前壁上;杠杆式油压缸的执行端抵在工件前部居中位置处;工件的悬臂端通过限位固定块和弹性顶紧机构夹紧。应用于立式加工中心,能快速精确地将工件夹紧定位,减少了夹具数量和装夹次数,提高了工作效率,降低了人力成本。



1. 一种方便吊装的倒挡换挡悬臂定位夹具,包括底板(1)、定位基座(13)和定位基座支撑块(14),其特征在于:所述定位基座(13)通过定位基座支撑块(14)安装在底板(1)上方,从而在定位基座(13)与底板(1)之间腾出密闭空间用于布置油路管道,所述定位基座(13)上安装有工件安装块(2)、V形定位块(3)、弹性顶紧机构(5)和锁紧固定块(6),所述底板(1)上还安装有限位固定块(4)、油压转角缸(7)和杠杆式油压缸(8);

所述工件安装块(2)上固设有两根垂直于底板(1)并左右间隔布置的定位轴(11),两根定位轴(11)分别插入工件(A)上对应的安装孔内;

所述V形定位块(3)位于工件安装块(2)的后方,且V形开口正对工件安装块(2),在V形开口的每个斜面上均焊接有硬质合金块(12),两个硬质合金块(12)左右对称设置,分别从工件(A)后方的左右两侧将工件(A)压紧;

所述油压转角缸(7)位于V形定位块(3)的后方,在油压转角缸(7)上安装有压板(10),压板(10)的端头设置有与所述定位轴(11)外壁匹配的半圆形缺槽(10a),油压转角缸(7)驱动压板(10)转动使压板(10)的端头压在工件(A)右后方的上端面上,同时半圆形缺槽(10a)正好半包在定位轴(11)外;

所述锁紧固定块(6)位于工件安装块(2)的左前方,锁紧螺杆(9)水平地倾斜穿过锁紧固定块(6)后抵在工件(A)的左前壁上;

所述杠杆式油压缸(8)位于工件安装块(2)的正前方,杠杆式油压缸(8)的执行端抵在工件(A)前部居中位置处;

所述限位固定块(4)和弹性顶紧机构(5)在工件安装块(2)的右侧前后间隔设置,所述工件(A)的悬臂端伸到限位固定块(4)和弹性顶紧机构(5)之间,并通过限位固定块(4)和弹性顶紧机构(5)夹紧;

所述底板(1)的四个转角位置处各设置有一个吊装环(15)和底板安装孔(1a),四个吊装环(15)的中心正好与定位夹具的重心重合。

## 方便吊装的倒挡换挡悬臂定位夹具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种变速器零部件加工夹具,具体涉及一种方便吊装的倒挡换挡悬臂定位夹具。

### 背景技术

[0002] 倒挡换挡悬臂加工需要经过多道工序,包括在数控车床、珩磨机、立式钻床设备上加工,存在的问题是:装夹次数多、流转时间长、易造成重复定位误差及磕碰伤;每道工序均需一人操作,需要多名操作人员配合完成。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型旨在提供一种专用于立式加工中心的方便吊装的倒挡换挡悬臂定位夹具,装夹完成后由立式加工中心进行加工,以替代传统加工工艺中数控车床、珩磨机、立式钻床设备完成的加工,节约工序及装夹次数,提高生产效率。

[0004] 为此,本实用新型所采用的技术方案为:一种方便吊装的倒挡换挡悬臂定位夹具,包括底板、定位基座和定位基座支撑块,所述定位基座通过定位基座支撑块安装在底板上方,从而在定位基座与底板之间腾出密闭空间用于布置油路管道,所述定位基座上安装有工件安装块、V形定位块、弹性顶紧机构和锁紧固定块,所述底板上还安装有限位固定块、油压转角缸和杠杆式油压缸;

[0005] 所述工件安装块上固设有两根垂直于底板并左右间隔布置的定位轴,两根定位轴分别插入工件上对应的安装孔内;

[0006] 所述V形定位块位于工件安装块的后方,且V形开口正对工件安装块,在V形开口的每个斜面上均焊接有硬质合金块,两个硬质合金块左右对称设置,分别从工件后方的左右两侧将工件压紧;

[0007] 所述油压转角缸位于V形定位块的后方,在油压转角缸上安装有压板,压板的端头设置有与所述定位轴外壁匹配的半圆形缺槽,油压转角缸驱动压板转动使压板的端头压在工件右后方的上端面上,同时半圆形缺槽正好半包在定位轴外;

[0008] 所述锁紧固定块位于工件安装块的左前方,锁紧螺杆水平地倾斜穿过锁紧固定块后抵在工件的左前壁上;

[0009] 所述杠杆式油压缸位于工件安装块的正前方,杠杆式油压缸的执行端抵在工件前部居中位置处;

[0010] 所述限位固定块和弹性顶紧机构在工件安装块的右侧前后间隔设置,所述工件的悬臂端伸到限位固定块和弹性顶紧机构之间,并通过限位固定块和弹性顶紧机构夹紧;

[0011] 所述底板的四个转角位置处各设置有一个吊装环和底板安装孔,四个吊装环的中心正好与定位夹具的重心重合。

[0012] 装夹时,工件主体安装在工件安装块的两根定位轴上,工件的悬臂端置于限位固定块和弹性顶紧机构之间,对工件安装块进行初定位;工件后部的左右两侧分别通过V形

定位块上的硬质合金块压紧,工件左前壁通过锁紧螺钉抵紧,杠杆式油压缸抵在工件前部的居中位置处,再由油压转角缸驱动压板转动使压板的端头压在工件右后方的上端面上,最终将工件夹紧。

[0013] 优选为,所述弹性顶紧机构包括固定座,以及安装在固定座内的活动顶杆、堵块和弹簧,所述活动顶杆的头部穿过固定座后伸到固定座与限位固定块之间,弹簧位于活动顶杆的后方并通过堵块限定在固定座内;所述限位固定块包括固定支座和水平安装的螺栓螺母组件,所述螺栓螺母组件的螺栓端头位于固定支座与固定座之间;所述工件的悬臂通过螺栓端头和活动顶杆夹紧。通过调整弹簧的预紧力和螺栓的拧入长度,以适应不同厚度规格的悬臂夹紧。

[0014] 本实用新型的有益效果:压板采用半圆形缺槽,以增大与工件的接触面积,提高压紧力;定位基座与底板之间腾出密闭空间用于布置油路管道,便于管路布置及维护,以保证操作台面整洁;布局合理,设计巧妙,应用于立式加工中心,能快速精确地将工件夹紧定位,工件待加工的面正好朝上,方便加工中心对工件的多部位进行加工,相比传统加工工艺,减少了夹具数量和装夹次数,提高了工作效率,降低了人力成本。

#### 附图说明

[0015] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0016] 图2是工件在本实用新型上的安装效果图。

#### 具体实施方式

[0017] 下面通过实施例并结合附图,对本实用新型作进一步说明:

[0018] 结合图1—图2所示,一种方便吊装的倒挡换挡悬臂定位夹具,主要由底板1、工件安装块2、V形定位块3、限位固定块4、弹性顶紧机构5、锁紧固定块6、油压转角缸7、杠杆式油压缸8、锁紧螺杆9、压板10、定位轴11、硬质合金块12、定位基座13和定位基座支撑块14等组成。其中,定位基座13通过定位基座支撑块14安装在底板1上方,从而在定位基座13与底板1之间腾出密闭空间用于布置油路管道。定位基座13上安装有工件安装块2、V形定位块3、弹性顶紧机构5和锁紧固定块6,底板1上还安装有限位固定块4、油压转角缸7和杠杆式油压缸8。

[0019] 工件安装块2上固设有两根垂直于底板1并左右间隔布置的定位轴11,两根定位轴11分别插入工件A上对应的安装孔内。

[0020] V形定位块3位于工件安装块2的后方,且V形开口正对工件安装块2,在V形开口的每个斜面上均焊接有硬质合金块12,两个硬质合金块12左右对称设置,分别从工件A后方的左右两侧将工件A压紧。

[0021] 油压转角缸7位于V形定位块3的后方,在油压转角缸7上安装有压板10,压板10的端头设置有与定位轴11外壁匹配的半圆形缺槽10a,油压转角缸7驱动压板10转动使压板10的端头压在工件A右后方的上端面上,同时半圆形缺槽10a正好半包在定位轴11外。最好是,压板10的转动角度设置为 $90^{\circ}$ ,正好将工件A右后方的上端面压紧(如图2所示)。

[0022] 锁紧固定块6位于工件安装块2的左前方,锁紧螺杆9水平地倾斜穿过锁紧固定

块 6 后抵在工件 A 的左前壁上。锁紧螺杆 9 的端头相对尾部朝右侧倾斜,以腾出空间布置杠杆式油压缸 8。锁紧螺杆 9 抵紧在工件在左前壁,油压转角缸 7 驱动的压板 10 压在工件 A 右后方的上端面,以防止工件 A 在加工过程中发生偏转。

[0023] 杠杆式油压缸 8 位于工件安装块 2 的正前方,杠杆式油压缸 8 的执行端抵在工件 A 前部居中位置处。

[0024] 限位固定块 4 和弹性顶紧机构 5 在工件安装块 2 的右侧前后间隔设置,工件 A 的悬臂端伸到限位固定块 4 和弹性顶紧机构 5 之间,并通过限位固定块 4 和弹性顶紧机构 5 夹紧。

[0025] 最好是,弹性顶紧机构 5 由固定座 5a,以及安装在固定座 5a 内的活动顶杆 5b、堵块 5c 和弹簧 5d 组成。活动顶杆 5b 的头部穿过固定座 5a 后伸到固定座 5a 与限位固定块 4 之间,弹簧 5d 位于活动顶杆 5b 的后方并通过堵块 5c 限定在固定座 5a 内。限位固定块 4 由固定支座 4a 和水平安装的螺栓螺母组件 4b 组成。螺栓螺母组件 4b 的螺栓端头位于固定支座 4a 与固定座 5a 之间;工件 A 的悬臂通过螺栓端头和活动顶杆 5b 夹紧。

[0026] 底板 1 的四个转角位置处各设置有一个吊装环 15 和底板安装孔 1a,四个吊装环 15 的中心正好与定位夹具的重心重合。四个吊装环 15 呈矩形布置,四个底板安装孔 1a 呈矩形布置。

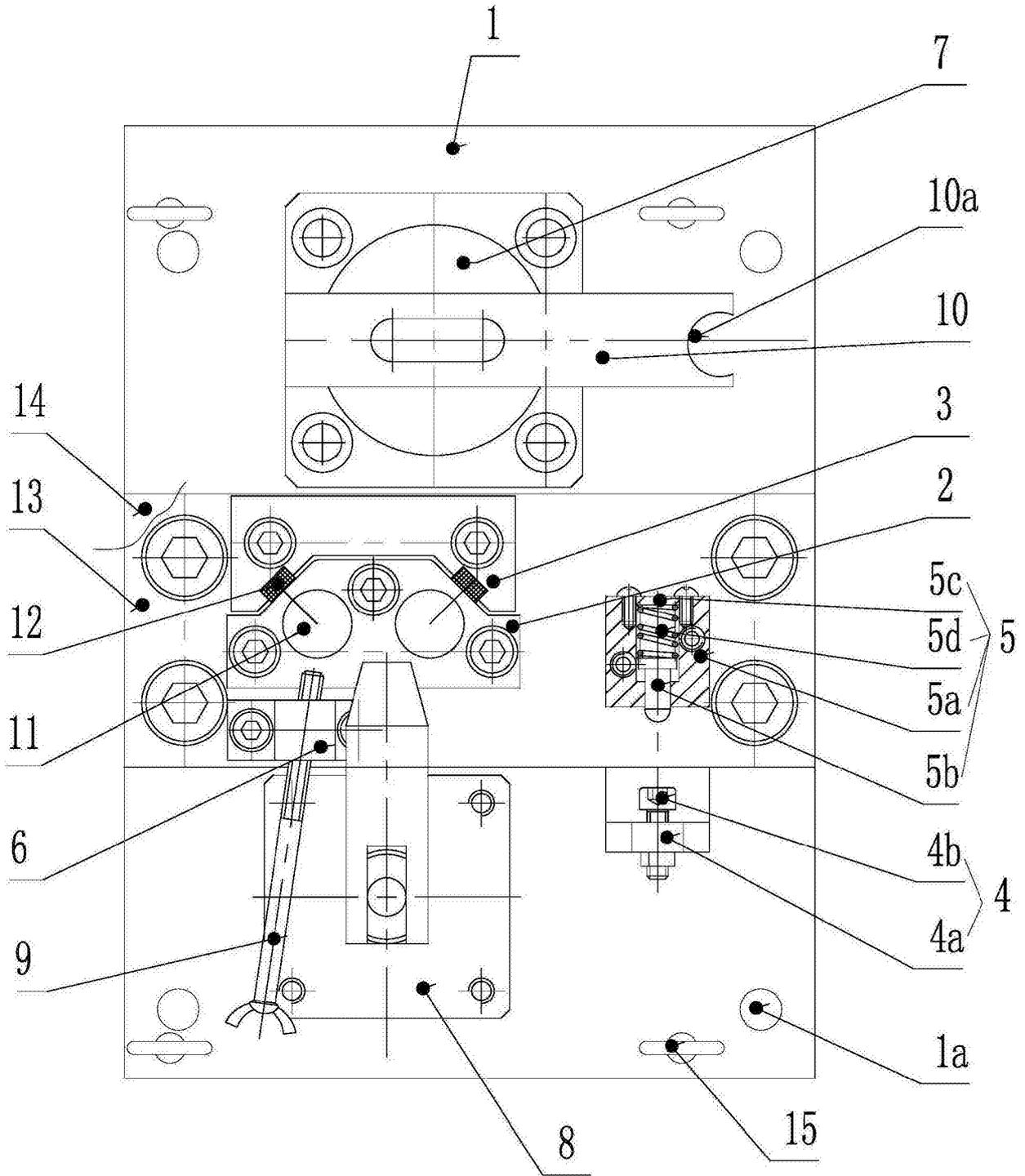


图 1

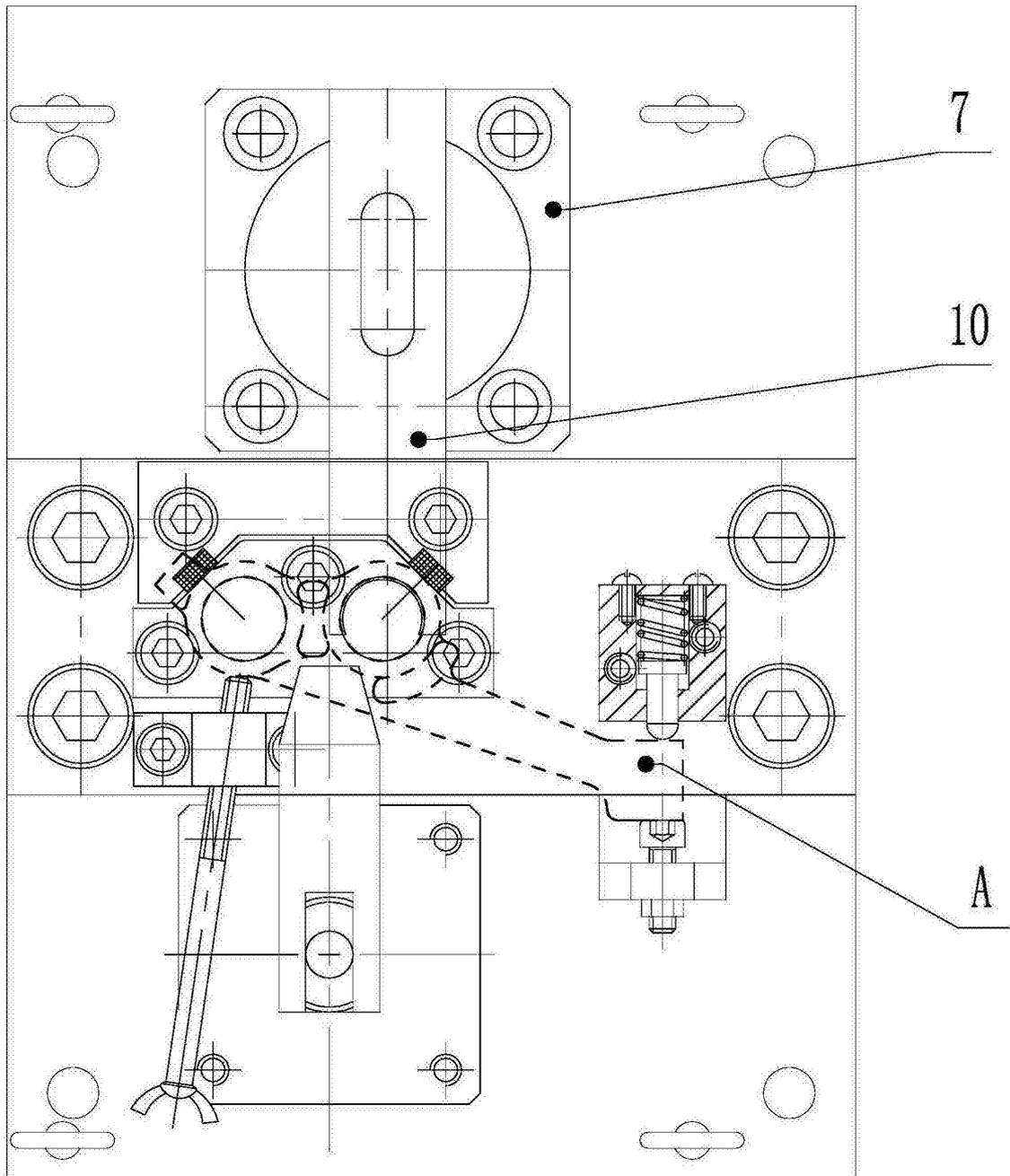


图 2