



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202106228 U

(45) 授权公告日 2012. 01. 11

(21) 申请号 201120218275. 4

(22) 申请日 2011. 06. 24

(73) 专利权人 哈尔滨凌云汽车零部件有限公司

地址 150060 黑龙江省哈尔滨市哈尔滨开发
区哈平路集中区威海路 15 号

(72) 发明人 魏利君 刘红军

(74) 专利代理机构 哈尔滨市松花江专利商标事
务所 23109

代理人 杨立超

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

B23D 47/04 (2006. 01)

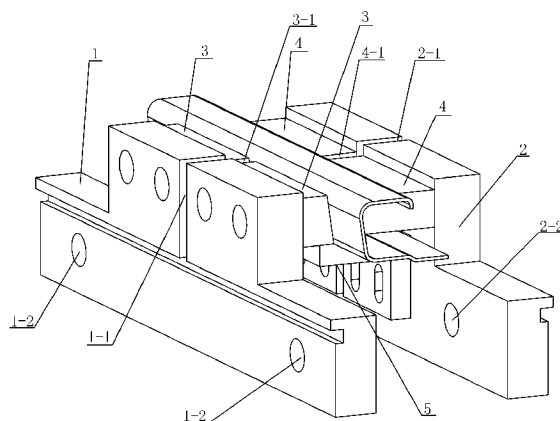
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种圆锯机用夹具

(57) 摘要

一种圆锯机用夹具, 它涉及一种夹具, 具体涉及一种圆锯机用夹具。本实用新型为了解决现有圆锯机采用整体夹具直接夹持工件, 整体夹具磨损后整体报废, 导致资源的浪费、生产成本增加, 且整体夹具加工制造复杂的问题。本实用新型包括第一母体和第二母体, 第一母体和第二母体平行设置, 还包括两个第一型块、两个第二型块, 两个第一型块并排平行安装在第一母体的内侧壁上, 两个第二型块并排平行安装在第二母体的内侧壁上, 两个第一型块之间留有第一加工间隙, 两个第二型块之间留有第二加工间隙, 第二加工间隙与第二母体上的第二凹槽对应, 两个第一型块和两个第二型块用于定位待加工件。本实用新型安装在圆锯机上, 用于切割工件。



1. 一种圆锯机用夹具,它包括第一母体(1)和第二母体(2),所述第一母体(1)和第二母体(2)平行设置,其特征在于:所述一种圆锯机用夹具还包括两个第一型块(3)、两个第二型块(4),两个第一型块(3)并排平行安装在第一母体(1)的内侧壁上,两个第二型块(4)并排平行安装在第二母体(2)的内侧壁上,两个第一型块(3)之间留有第一加工间隙(3-1),两个第二型块(4)之间留有第二加工间隙(4-1),第一加工间隙(3-1)与第二加工间隙(4-1)相对应,第一加工间隙(3-1)与第一母体(1)上的第一凹槽(1-1)对应,第二加工间隙(4-1)与第二母体(2)上的第二凹槽(2-1)对应,两个第一型块(3)和两个第二型块(4)用于定位待加工件。

2. 根据权利要求1所述一种圆锯机用夹具,其特征在于:所述第一母体(1)与第二母体(2)之间设有L型挡块(5),所述L型挡块(5)安装在第一母体(1)或第二母体(2)的内侧壁上,且L型挡块(5)位于两个第一型块(3)或两个第二型块(4)的下方。

3. 根据权利要求1所述一种圆锯机用夹具,其特征在于:所述第一母体(1)下部的外侧壁上并排开有两个第一安装通孔(1-2),所述第二母体(2)下部的内侧壁上并排开有两个第二安装通孔(2-2)。

一种圆锯机用夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种夹具，具体涉及一种圆锯机用夹具。

背景技术

[0002] 目前，圆锯机切割工件时是直接将工件夹持在整体夹具上，圆锯机切割工件的同时对整体夹具产生较大的磨损，使用一段时间后，整体夹具因过度磨损而整体报废，浪费了大量资源，增加了生产成本，且整体夹具结构复杂，导致加工时十分不便。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为解决现有圆锯机采用整体夹具直接夹持工件，整体夹具磨损后整体报废，导致资源的浪费、生产成本增加，且整体夹具加工制造复杂的问题，进而提出一种圆锯机用夹具。

[0004] 本实用新型为解决上述问题采取的技术方案是：本实用新型包括第一母体和第二母体，所述第一母体和第二母体平行设置，还包括两个第一型块、两个第二型块，两个第一型块并排平行安装在第一母体的内侧壁上，两个第二型块并排平行安装在第二母体的内侧壁上，两个第一型块之间留有第一加工间隙，两个第二型块之间留有第二加工间隙，第一加工间隙与第二加工间隙相对应，第一加工间隙与第一母体上的第一凹槽对应，第二加工间隙与第二母体上的第二凹槽对应，两个第一型块和两个第二型块用于定位待加工件。

[0005] 本实用新型的有益效果是：本实用新型通过在母体上安装型块，切割时只对型块产生磨损，型块磨损后只需要更换型块，母体可以继续使用，减少了资源的浪费，降低了生产成本，本实用新型结构简单，加工、后期维修和保养十分简单方便。

附图说明

[0006] 图1是本实用新型的整体结构示意图，图2是本实用新型的主视图，图3是图2的左视图，图4是图2的俯视图。

具体实施方式

[0007] 具体实施方式一：如图1-4所示，本实施方式所述一种圆锯机用夹具包括第一母体1和第二母体2，所述第一母体1和第二母体2平行设置，还包括两个第一型块3、两个第二型块4，两个第一型块3并排平行安装在第一母体1的内侧壁上，两个第二型块4并排平行安装在第二母体2的内侧壁上，两个第一型块3之间留有第一加工间隙3-1，两个第二型块4之间留有第二加工间隙4-1，第一加工间隙3-1与第二加工间隙4-1相对应，第一加工间隙3-1与第一母体1上的第一凹槽1-1对应，第二加工间隙4-1与第二母体2上的第二凹槽2-1对应，两个第一型块3和两个第二型块4用于定位待加工件。本实施方式减少了第一母体1和第二母体2的磨损，第一型块3和第二型块4磨损报废后只需更换第一型块3和第二型块4即可。

[0008] 具体实施方式二 :如图 3 所示,本实施方式所述一种圆锯机用夹具的第一母体 1 与第二母体 2 之间设有 L 型挡块 5,所述 L 型挡块 5 安装在第一母体 1 或第二母体 2 的内侧壁上,且 L 型挡块 5 位于两个第一型块 3 或两个第二型块 4 的下方。其它组成及连接关系与具体实施方式一相同。

[0009] 具体实施方式三 :如图 1-3 所示,本实施方式所述一种圆锯机用夹具的第一母体 1 下部的的外侧壁上并排开有两个第一安装通孔 1-2,所述第二母体 2 下部的的外侧壁上并排开有两个第二安装通孔 2-2。其它组成及连接关系与具体实施方式一相同。

[0010] 工作原理

[0011] 将两个第一型块 3 固定安装在第一母体 1 上,两个第二型块 4 固定安装在第二母体 2 上,将第一母体 1 通过两个第一安装通孔 1-2 固定安装在圆锯机上,第二母体 2 通过两个第二安装通孔 2-2 固定安装在圆锯机上,将待加工工件放在两个第一型块 3 和两个第二型块 4 之间,调整好位置后锁紧,圆锯机锯片与第一加工间隙 3-1、第二加工间隙 4-1 对应,启动圆锯机对工件进行切割,切割完毕后将工件取下,维修时只需更换两个第一型块 3 和两个第二型块 4。

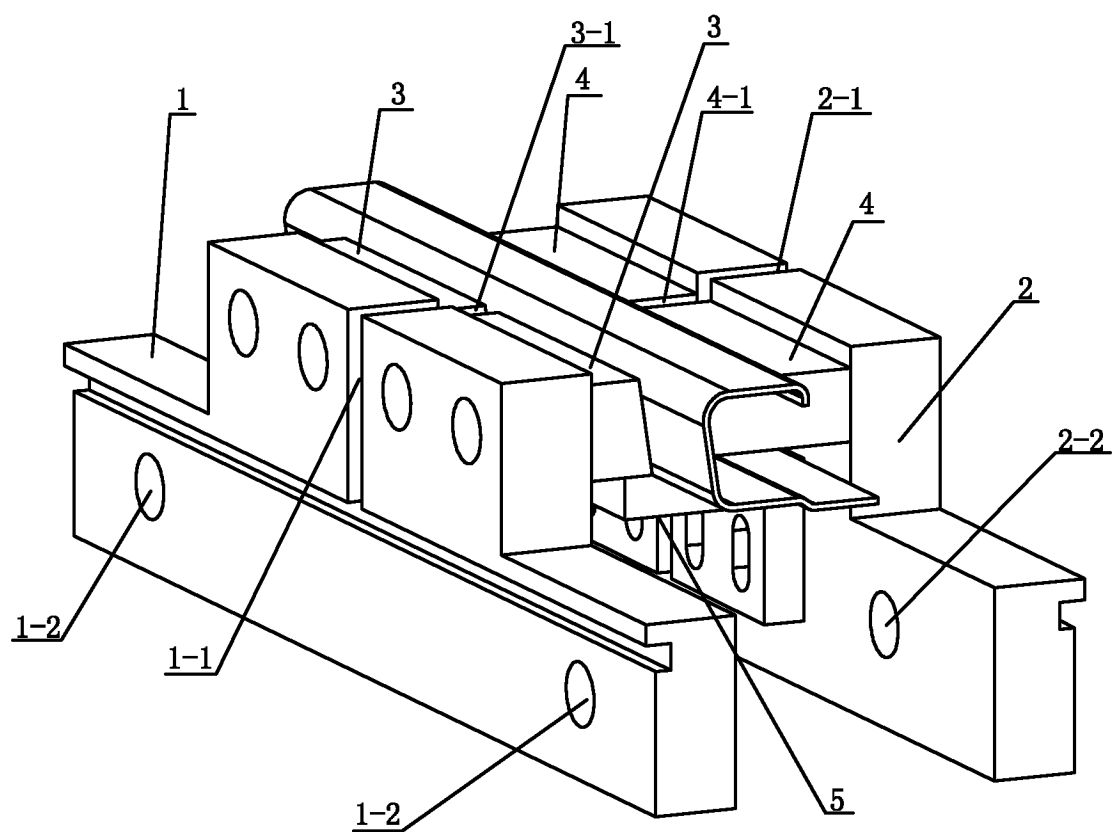


图 1

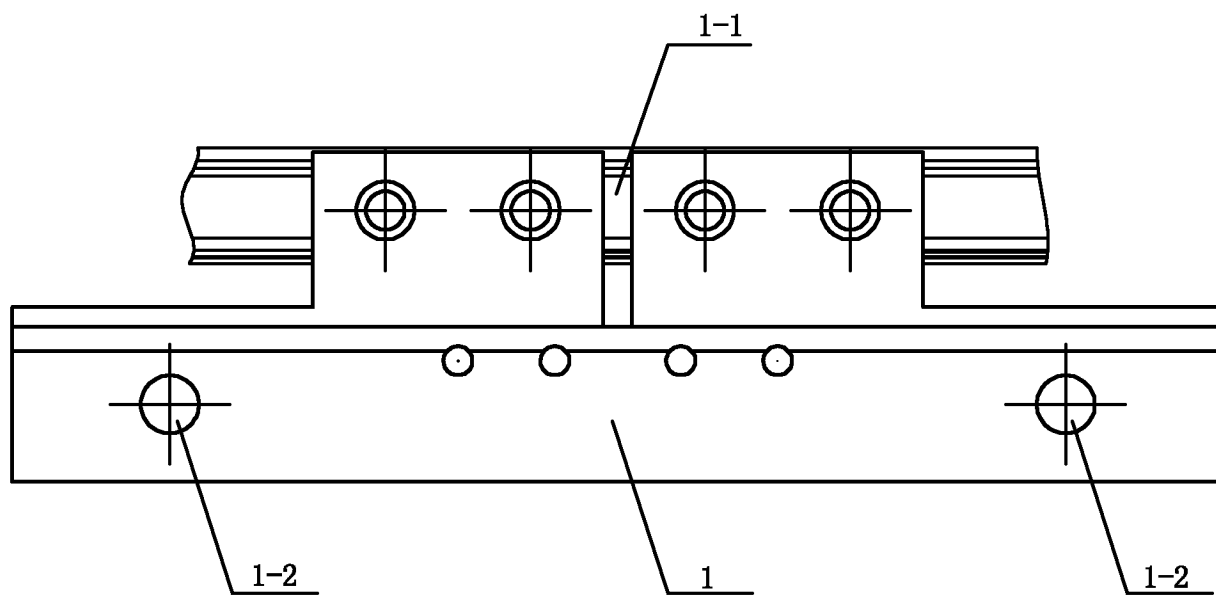


图 2

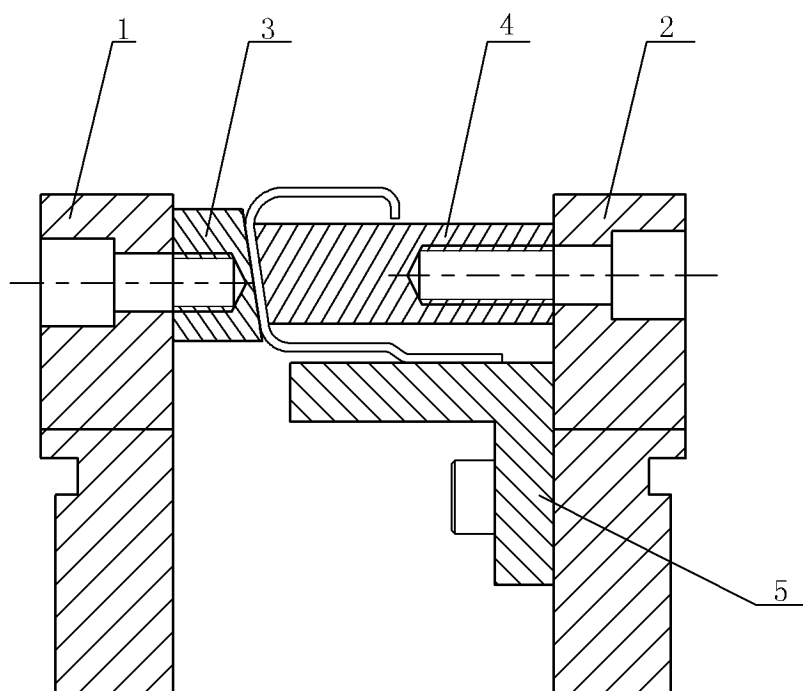


图 3

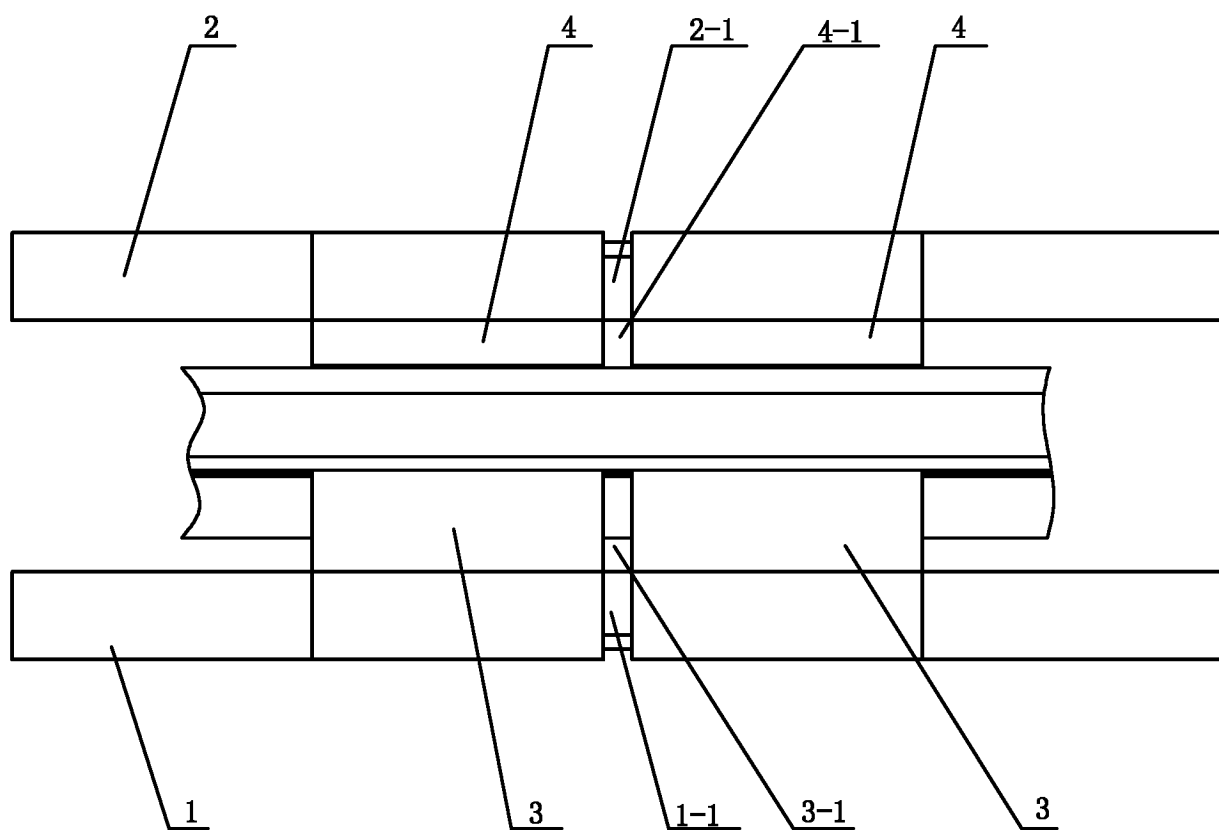


图 4