(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204183292 U
(45)授权公告日 2015.03.04

(21)申请号 201420605343.6

(22)申请日 2014.10.20

(73)专利权人 宁波日鼎电子科技有限公司
地址 315800 浙江省宁波市北仑区龙角山路515号

(72)发明人 黄英哲 蔡育明 蔡睿祥

(74)专利代理机构 上海泰能知识产权代理事务所 31233
代理人 宋缨 孙健

(51)Int.Cl.
B23Q 3/08(2006.01)
B23B 5/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

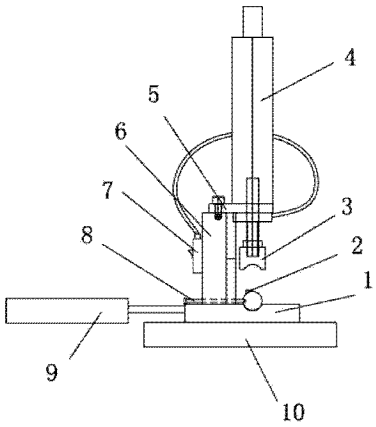
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种麦克风接头锌壳的加工工装

(57)摘要

本实用新型涉及一种麦克风接头锌壳的加工工装，包括固定块、底座和定位座，所述的定位座左右滑动安装在底座上端面上，所述的定位座上端面中部布置有定位槽，所述的定位槽内安装有圆套形产品，产品的后端紧靠竖直安装在定位座的锌壳固定镶块，产品的前侧布置有车床刀具，产品的上方上下滑动布置有固定块，所述的定位座上端面上横向安装有与产品相连的定位镶针，所述的定位座与定位镶针的同侧位置上横向布置有顶杆与定位座侧面相连推进气缸。本实用新型具有结构简单、操作方便、大大方便了麦克风接头锌壳内部的加工，同时能够保护产品不受夹紧力的损坏等特点。



CN 204183292 U

1. 一种麦克风接头锌壳的加工工装，包括固定块 (3)、底座 (10) 和定位座 (1)，其特征在于：所述的定位座 (1) 左右滑动安装在底座 (10) 上端面上，所述的定位座 (1) 上端面中部布置有定位槽 (21)，所述的定位槽 (21) 内安装有圆套形产品，产品的后端紧靠竖直安装在定位座 (1) 的锌壳固定镶块 (2)，产品的前侧布置有车床刀具 (11)，产品的上方上下滑动布置有固定块 (3)，所述的定位座 (1) 上端面上横向安装有与产品相连的定位镶针 (8)，所述的定位座 (1) 与定位镶针 (8) 的同侧位置上横向布置有顶杆与定位座 (1) 侧面相连推进气缸 (9)。

2. 根据权利要求 1 所述的一种麦克风接头锌壳的加工工装，其特征在于：所述的定位座 (1) 上、靠近定位镶针 (8) 的位置上安装有连接块 (6)，所述的连接块 (6) 的上端与连接板 (5) 的一端相连。

3. 根据权利要求 2 所述的一种麦克风接头锌壳的加工工装，其特征在于：所述的连接板 (5) 上竖直安装有顶杆下端安装有固定块 (3) 的相连的下压气缸 (4)。

4. 根据权利要求 2 所述的一种麦克风接头锌壳的加工工装，其特征在于：所述的定位镶针 (8) 横向穿过连接块 (6)，所述的连接块 (6) 与推进气缸 (9) 同侧位置上安装有与下压气缸 (4) 相连的控制开关 (7)。

5. 根据权利要求 1 或 2 所述的一种麦克风接头锌壳的加工工装，其特征在于：所述的固定块 (3) 的下端布置有与产品上部弧面形状相配的凹槽。

一种麦克风接头锌壳的加工工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及麦克风接头锌壳制造领域，特别是涉及一种麦克风接头锌壳的加工工装。

背景技术

[0002] 麦克风接头一般为特殊的弧线形圆台壳体，麦克风接头在加工的时候，需要对其进行固定，而一般通常采用夹具对其两端进行固定，这种固定方式对麦克风表面进行加工，而当需要对麦克风内部进行加工时，就需要更换夹具，一般的夹具锁紧时会对产品表面产生破坏，所以就必须对夹具进行改进，使得既能够夹紧工件，又能够避免产品损坏。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种麦克风接头锌壳的加工工装，具有结构简单、操作方便、大大方便了麦克风接头锌壳内部的加工，同时能够保护产品不受夹紧力的损坏等特点。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是：提供一种麦克风接头锌壳的加工工装，包括固定块、底座和定位座，所述的定位座左右滑动安装在底座上端面上，所述的定位座上端面中部布置有定位槽，所述的定位槽内安装有圆套形产品，产品的后端紧靠竖直安装在定位座的锌壳固定镶块，产品的前侧布置有车床刀具，产品的上方上下滑动布置有固定块，所述的定位座上端面上横向安装有与产品相连的定位镶针，所述的定位座与定位镶针的同侧位置上横向布置有顶杆与定位座侧面相连推进气缸，通过安装定位槽，使得定位槽能够通过固定块对圆套形产品进行固定，同时避免产品表面划伤，通过安装锌壳固定镶块，避免产品前后滑动，通过插入安装定位镶针，避免在车床刀具对产品内部进行加工时，产品发生转动，使产品不够精确，通过安装推进气缸，使车床刀具进入到产品内部后能够对产品内部进行加工。

[0005] 作为对本实用新型所述的技术方案的一种补充，所述的定位座上、靠近定位镶针的位置上安装有连接块，所述的连接块的上端与连接板的一端相连，通过安装连接块，使得定位座与固定块同步移动。

[0006] 作为对本实用新型所述的技术方案的一种补充，所述的连接板上竖直安装有顶杆下端安装有固定块的相连的下压气缸，通过安装下压气缸，使得固定块能够下压固定。

[0007] 作为对本实用新型所述的技术方案的一种补充，所述的定位镶针横向穿过连接块，所述的连接块与推进气缸同侧位置上安装有与下压气缸相连的控制开关，通过安装控制开关用来控制整台机器。

[0008] 作为对本实用新型所述的技术方案的一种补充，所述的固定块的下端布置有与产品上部弧面形状相配的凹槽，通过布置凹槽使产品放置更加稳固。

[0009] 有益效果

[0010] 本实用新型涉及一种麦克风接头锌壳的加工工装，通过安装定位槽，使得定位槽

能够通过固定块对圆套形产品进行固定，同时避免产品表面划伤，通过安装锌壳固定镶块，避免产品前后滑动，通过插入安装定位镶针，避免在车床刀具对产品内部进行加工时，产品发生转动，使产品不够精确，通过安装推进气缸，使车床刀具进入到产品内部后能够对产品内部进行加工。本实用还具有结构简单、操作方便、大大方便了麦克风接头锌壳内部的加工，同时能够保护产品不受夹紧力的损坏等特点。

附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型的结构主视图；

[0012] 图 2 是本实用新型的结构右视图。

具体实施方式

[0013] 下面结合具体实施例，进一步阐述本实用新型。应理解，这些实施例仅用于说明本实用新型而不用于限制本实用新型的范围。此外应理解，在阅读了本实用新型讲授的内容之后，本领域技术人员可以对本实用新型作各种改动或修改，这些等价形式同样落于本申请所附权利要求书所限定的范围。

[0014] 本实用新型的实施方式涉及一种麦克风接头锌壳的加工工装，如图 1—2 所示，包括固定块 3、底座 10 和定位座 1，所述的定位座 1 左右滑动安装在底座 10 上端面上，所述的定位座 1 上端面中部布置有定位槽 21，所述的定位槽 21 内安装有圆套形产品，产品的后端紧靠竖直安装在定位座 1 的锌壳固定镶块 2，产品的前侧布置有车床刀具 11，产品的上方上下滑动布置有固定块 3，所述的定位座 1 上端面上横向安装有与产品相连的定位镶针 8，所述的定位座 1 与定位镶针 8 的同侧位置上横向布置有顶杆与定位座 1 侧面相连推进气缸 9。

[0015] 所述的定位座 1 上、靠近定位镶针 8 的位置上安装有连接块 6，所述的连接块 6 的上端与连接板 5 的一端相连。

[0016] 所述的连接板 5 上竖直安装有顶杆下端安装有固定块 3 的相连的下压气缸 4。

[0017] 所述的定位镶针 8 横向穿过连接块 6，所述的连接块 6 与推进气缸 9 同侧位置上安装有与下压气缸 4 相连的控制开关 7。

[0018] 所述的固定块 3 的下端布置有与产品上部弧面形状相配的凹槽。

[0019] 实施例

[0020] 先将产品放置在定位座 1 上端面的定位槽 21，并使产品一端与锌壳固定镶块 2 相靠，同时通过定位镶针 8 插入产品，避免产品发生转动，之后通过控制开关 7，使得下压气缸 4 下压，通过固定块 3 的下端凹槽与定位槽 21 对产品进行锁紧，之后将车床刀具 11 伸入到产品的内部，并进行转动，之后通过控制开关 7 控制推进气缸 9，使得定位座 1 滑动，使得车床刀具 11 对产品内部进行加工。

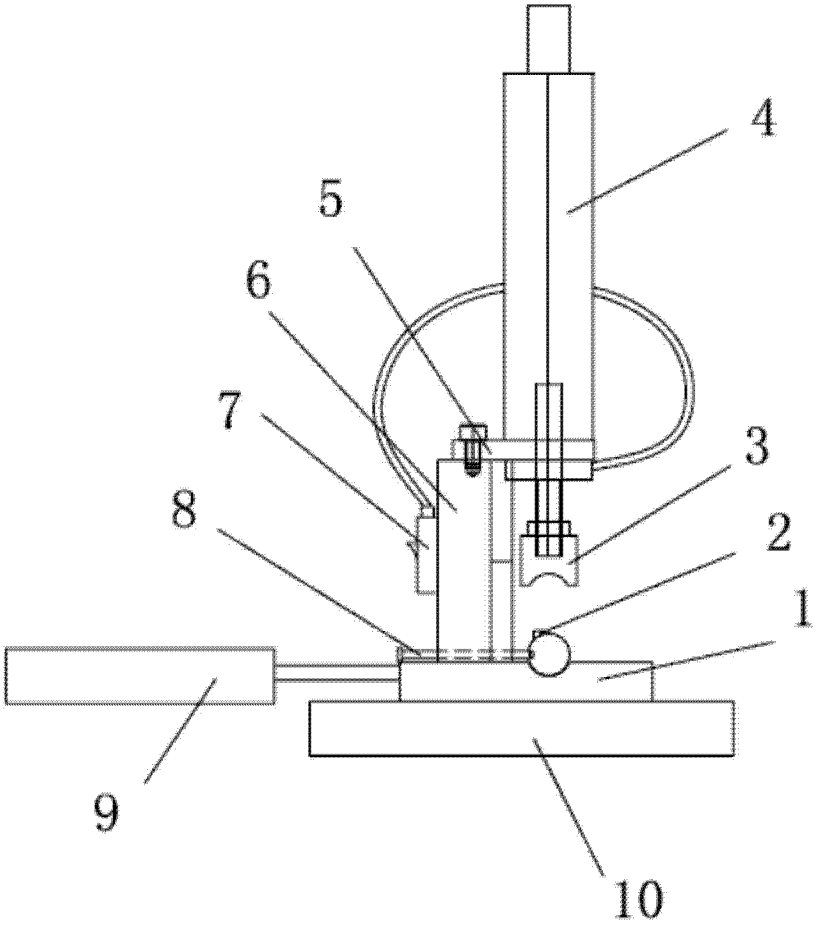


图 1

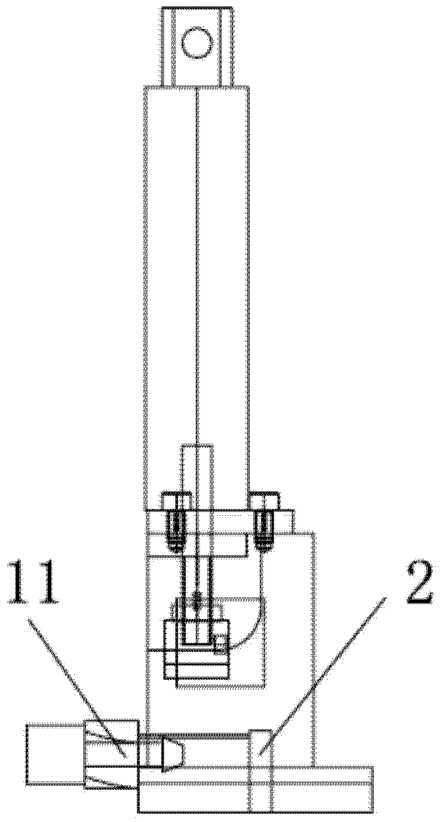


图 2