

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202607276 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 19

(21) 申请号 201220185973. 3

(22) 申请日 2012. 04. 27

(73) 专利权人 成都西马汽配制造有限责任公司
地址 610000 四川省成都市金堂县赵镇步云
路 269 号

(72) 发明人 何磊

(74) 专利代理机构 成都顶峰专利事务所(普通
合伙) 51224

代理人 成实

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00(2006. 01)

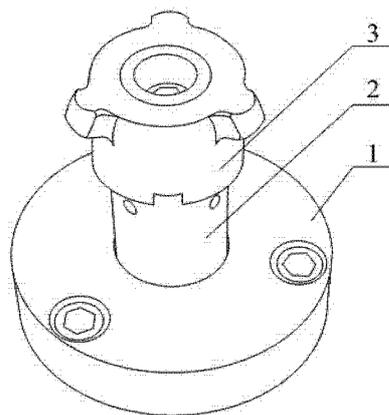
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

钟形壳夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了钟形壳夹具,解决了现有的夹具无法满足钟形壳工件的固定,达不到有效安装钟形壳工件的问题。本实用新型包括连接盘(1),与连接盘(1)相连接的定位杆(2),以及设置于定位杆(2)上的定位头(3)。本实用新型可有效的将钟形壳固定于机床上,其固定效果好,且安装与拆卸方便;具有操作方便、结构简单、成本低廉等优点。



1. 钟形壳夹具,其特征在于:包括连接盘(1),与连接盘(1)相连接的定位杆(2),以及设置于定位杆(2)上的定位头(3)。
2. 根据权利要求1所述的钟形壳夹具,其特征在于:所述连接盘(1)上设置有连接孔(4)。
3. 根据权利要求1或2所述的钟形壳夹具,其特征在于:所述定位杆(2)由杆体、设置于杆体端部顶端的凹槽、设置于该凹槽的槽壁上的固定孔(5)组成。
4. 根据权利要求3所述的钟形壳夹具,其特征在于:所述定位头(3)由与该凹槽相匹配的固定件(6)和与固定件(6)固为一体的头部(7)组成。
5. 根据权利要求4所述的钟形壳夹具,其特征在于:所述凹槽的横截面为圆形。

钟形壳夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及的是一种机床夹具,具体是指钟形壳夹具。

背景技术

[0002] 夹具是机械制造过程中用以固定加工对象,使该加工对象占有正确的位置,从而接受施工或检测的装置;夹具又称卡具。在工艺过程的任何工序中,用来迅速、方便、安全地安装工件的装置均可称为夹具,例如:焊接夹具、检验夹具、装配夹具、机床夹具。

[0003] 因对不同的工件,其采用的夹具均不同。现有的夹具并不能满足钟形壳工件的固定,达不到有效安装钟形壳工件的目的。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于解决现有的夹具无法满足钟形壳工件的固定,达不到有效安装钟形壳工件的问题,提供一种解决上述问题的钟形壳夹具。

[0005] 本实用新型的技术方案如下:

[0006] 钟形壳夹具;包括连接盘,与连接盘相连接的定位杆,以及设置于定位杆上的定位头。

[0007] 为了使连接盘能更好的固定于机床上,所述连接盘上设置有连接孔。

[0008] 为了能达到拆卸、更换定位头的目的,所述定位杆由杆体、设置于杆体端部顶端的凹槽、设置于该凹槽的槽壁上的固定孔组成。

[0009] 为了使定位头能最好的与定位杆相连接,所述定位头由与该凹槽相匹配的固定件和与固定件固为一体的头部组成。

[0010] 作为一种优选,所述凹槽的横截面为圆形。

[0011] 本实用新型具有以下优点及有益效果:

[0012] 1、本实用新型的结构可有效的将钟形壳固定于机床上,其固定效果好;

[0013] 2、本实用新型连接盘上设置有连接孔,实现了将整个夹具的安装与拆卸,且安装与拆卸更方便;

[0014] 3、本实用新型定位杆上的凹槽以及定位头上与凹槽相匹配的固定件的设置,可以更换定位头,使夹具与工件更匹配,从而使生产的效率更高、生产出的工件质量更好;

[0015] 4、通过本实用新型固定孔的设置,使更换定位头的操作更方便,便于使用者实施;

[0016] 5、本实用新型结构简单,成本低廉,适于推广。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型的整体结构示意图。

[0018] 图2为本实用新型定位盘和定位杆的结构示意图。

[0019] 图3为本实用新型定位头的结构示意图。

[0020] 图中的附图标记如下：

[0021] 1—连接盘,2—定位杆,3—定位头,4—连接孔,5—固定孔,6—固定件,7—头部。

具体实施方式

[0022] 下面结合实施例和附图对本实用新型作进一步说明,但本实用新型的实施方式不限于下列实施例。

实施例

[0023] 如图 1、图 2、图 3 所示,本实用新型包括连接盘 1,与连接盘 1 相连接的定位杆 2,以及设置于定位杆 2 上的定位头 3。

[0024] 本实施例的连接盘 1 为圆形,连接盘 1 的边缘上设置有三个连接孔 4,通过该连接孔 4 就可以将连接盘固定于机床上。将该连接盘 1 固定于机床上的实现方式为:用与该连接孔 4 大小相匹配的螺钉将连接盘 1 固定于机床上。

[0025] 本实施例的定位杆 2 由杆体、设置于杆体端部顶端的凹槽、设置于该凹槽的槽壁上的固定孔 5 组成。所述定位头 3 由与该凹槽相匹配的固定件 6 和与固定件 6 固为一体的头部 7 组成。

[0026] 该凹槽的结构为圆柱形,其大小与定位头 3 的固定件 6 大小相同,将定位头 3 的固定件 6 放置于凹槽内,通过与固定孔 5 大小相匹配的螺钉即可将定位头 3 与定位杆 2 固为一体。

[0027] 为了更好的将定位头 3 固定于定位杆 2 上,使其固定更紧固,所述定位杆 2 上的固定孔 5 设置为四个,均匀分布于圆柱形凹槽的槽壁一周。

[0028] 使用时,将固定有定位杆 2 的连接盘 1 通过螺钉固定于机床上。选择头部 7 与钟形壳的大小相匹配的定位头 3,将其安装于定位杆 2 上,如此,即可实现夹具的安装。当夹具安装完成后,即把钟形壳套于定位头 3 的头部 7,再用顶针顶住钟形壳。启动机床即可对钟形壳进行加工。

[0029] 当钟形壳的尺寸有所改变时,通过拧松固定孔 5 上的螺丝,更换成与该钟形壳的尺寸相匹配的定位头 3 即可。

[0030] 通过以上结构,就可以较好的实现本实用新型。

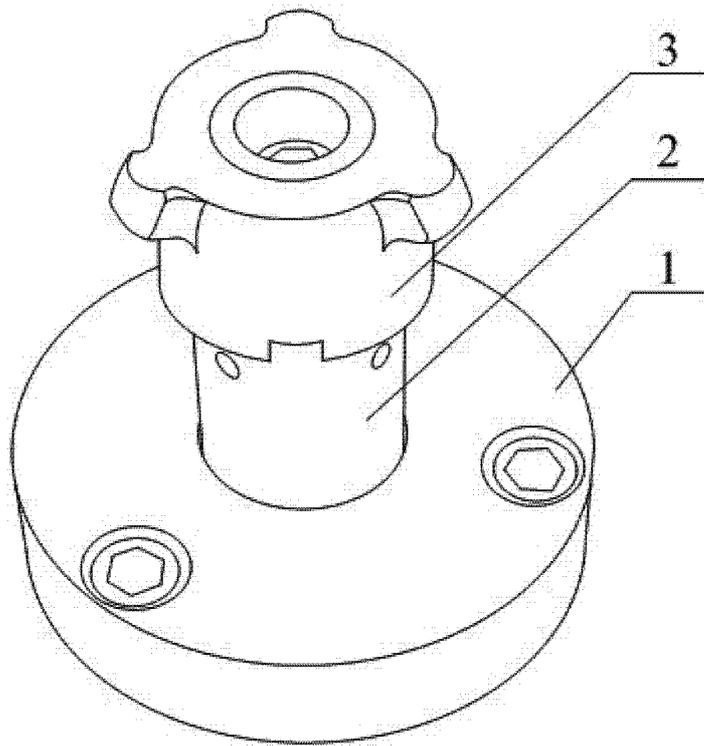


图 1

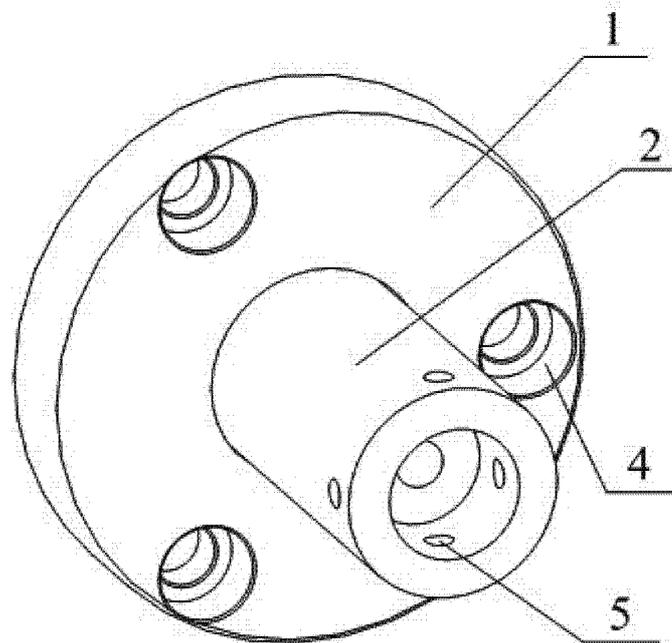


图 2

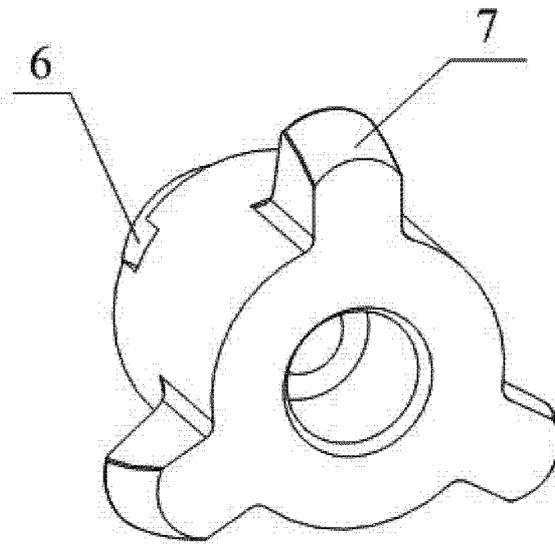


图 3