



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205702985 U

(45)授权公告日 2016. 11. 23

(21)申请号 201620294093.8

(22)申请日 2016.04.11

(73)专利权人 长兴旗开机械设备有限公司

地址 313000 浙江省湖州市长兴县虹星桥
镇工业园区

(72)发明人 许胜强

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51)Int.Cl.

B23K 37/04(2006.01)

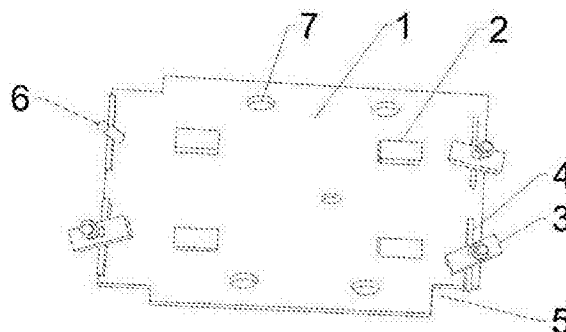
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

托架加工工装

(57)摘要

本实用新型提供托架加工工装,它包括有底座、限位块、压板、固定条,其中,底座是由金属板制作成形的方形,其转角处切口形成定位槽,底座顶部两端设有限位块,限位块外侧的底座顶部设有固定条,固定条一侧的底座顶部垂直固定有锁紧螺杆,压板中部设有穿孔,并通过该穿孔活动套装在锁紧螺杆上,压板一端由固定条承托,另一端压住工件;锁紧螺杆上设有与压板相配合的螺母;底座板面上设有若干个定位孔。采用本方案后可以一次对多个托架进行加工,其操作方便、定位简单、使用效果好。



1.托架加工工装,其特征在于:它包括有底座(1)、限位块(2)、压板(3)、固定条(4),其中,底座(1)为方形,采用金属板制作成形,其转角处切口形成定位槽(5),底座(1)顶部两端设有限位块(2),限位块(2)外侧的底座(1)顶部设有固定条(4),固定条(4)一侧的底座(1)顶部垂直固定有锁紧螺杆(6),压板(3)中部设有穿孔,并通过该穿孔活动套装在锁紧螺杆(6)上,压板(3)一端由固定条(4)承托,另一端压住工件;锁紧螺杆(6)上设有与压板(3)相配合的螺母;底座(1)板面上设有若干个定位孔(7)。

2.根据权利要求1所述的托架加工工装,其特征在于:限位块(2)为四个,每两个为一组,分别固定在底座(1)顶部两端,相邻限位块(2)之间设有工件定位腔。

3.根据权利要求1所述的托架加工工装,其特征在于:定位孔(7)为四个,分别位于底座(1)长度方向两侧。

托架加工工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及夹具技术领域,尤其是指托架加工工装。

背景技术

[0002] 从广义上说,在工艺过程中的任何工序,用来迅速、方便、安全地安装工件的装置,都可称为夹具。例如焊接夹具、检验夹具、装配夹具、机床夹具等。其中机床夹具最为常见,常简称为夹具。在机床上加工工件时,为使工件的表面能达到图纸规定的尺寸、几何形状以及与其他表面的相互位置精度等技术要求,加工前必须将工件装好(定位)、夹牢(夹紧)。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术的不足,提供一种用于托架焊接的操作方便、定位简单、使用效果好的专用工装。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型所提供的技术方案为:托架加工工装,它包括有底座、限位块、压板、固定条,其中,底座为方形,采用金属板制作成形,其转角处切口形成定位槽,底座顶部两端设有限位块,限位块外侧的底座顶部设有固定条,固定条一侧的底座顶部垂直固定有锁紧螺杆,压板中部设有穿孔,并通过该穿孔活动套装在锁紧螺杆上,压板一端由固定条承托,另一端压住工件;锁紧螺杆上设有与压板相配合的螺母;底座板面上设有若干个定位孔。

[0005] 所述的限位块为四个,每两个为一组,分别固定在底座顶部两端,相邻限位块之间设有工件定位腔。

[0006] 所述的定位孔为四个,分别位于底座长度方向两侧。

[0007] 本实用新型在采用上述方案后,将多个托架并排设置于两组限位块之间,多个托架两端通过可转动的压板压住,再通过螺母固定,然后即可对托架进行U型槽加工。采用本方案后可以一次对多个托架进行加工,其操作方便、定位简单、使用效果好。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的整体结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合所有附图对本实用新型作进一步说明,本实用新型的较佳实施例为:参见附图1,本实施例所述的托架加工工装包括有底座1、限位块2、压板3、固定条4,其中,底座1为方形,采用金属板制作成形,其转角处切口形成定位槽5,底座1顶部两端设有限位块2,所述的限位块2为四个,每两个为一组,分别固定在底座1顶部两端,相邻限位块2之间设有工件定位腔,限位块2外侧的底座1顶部设有固定条4,固定条4一侧的底座1顶部垂直固定有锁紧螺杆6,压板3中部设有穿孔,并通过该穿孔活动套装在锁紧螺杆6上,压板3一端由固定条4承托,另一端压住工件;锁紧螺杆6上设有与压板3相配合的螺母;底座1板面上设有若干

个定位孔7,所述的定位孔7为四个,分别位于底座1长度方向两侧。本实施例将多个托架并排设置于两组限位块之间,多个托架两端通过可转动的压板压住,再通过螺母固定,然后即可对托架进行U型槽加工。采用本实施例可以一次对多个托架进行加工,其操作方便、定位简单、使用效果好。

[0010] 以上所述之实施例只为本实用新型之较佳实施例,并非以此限制本实用新型的实施范围,故凡依本实用新型之形状、原理所作的变化,均应涵盖在本实用新型的保护范围内。

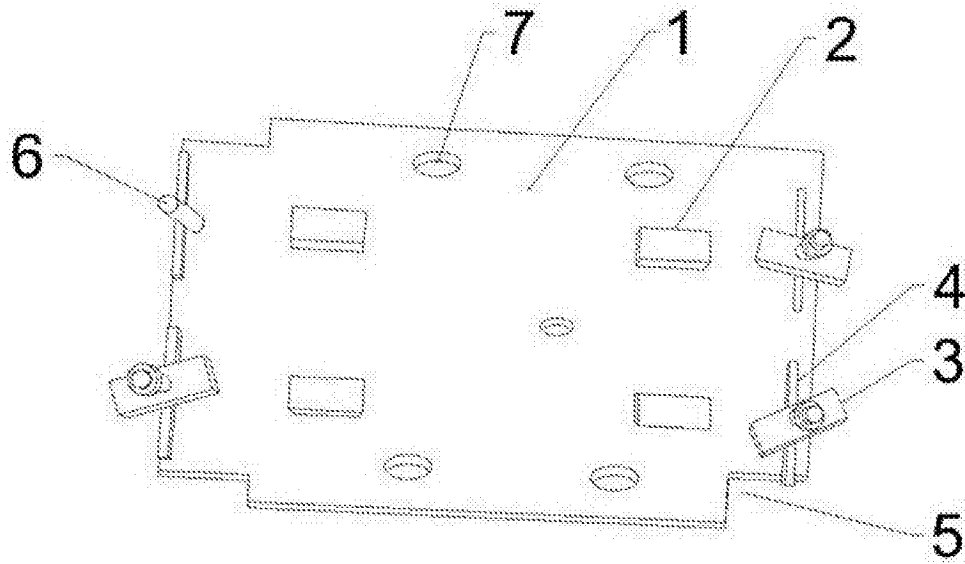


图1