



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202162440 U

(45) 授权公告日 2012. 03. 14

(21) 申请号 201120263686. 5

(22) 申请日 2011. 07. 25

(73) 专利权人 天津市汉沽德源机械制造有限公司

地址 300480 天津市滨海新区汉沽天化分厂
楼 35 号

(72) 发明人 马红

(74) 专利代理机构 天津市三利专利商标代理有限公司 12107

代理人 肖莉丽

(51) Int. Cl.

B23C 9/00 (2006. 01)

B23Q 3/06 (2006. 01)

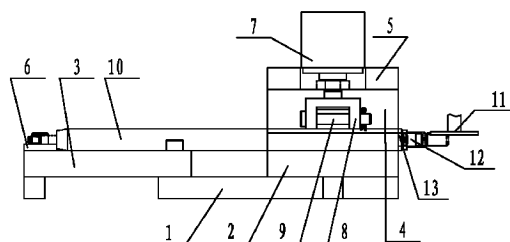
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

活塞杆铣扁工装

(57) 摘要

本实用新型公开了一种活塞杆铣扁工装,旨在提供一种实现多工件夹持,能够提高生产效率的工装。底板上一端固定连接有夹具体,底板另一端与垫板固定连接,垫板上安装有后部定位板,夹具体包括夹具体本体,夹具体本体上有多个活塞杆安放槽,夹具体本体两端固定连接有支撑块,两支撑块上固定有连接板,连接板上有多组气缸,每组气缸的推杆端部安装有接头,接头与压住两支活塞杆的压板连接,夹具体本体的前端每个活塞杆安放槽的两侧分别固定有垫块,每个垫块上固定有前端定位板。本实用新型的活塞杆铣扁工装能同时卡紧多个待加工工件,卡紧一次加工多个工件,节省了安装工件的时间,提高了生产效率,降低了生产成本。而且,结构简单,使用方便。



1. 一种活塞杆铣扁工装,其特征在于,包括底板,所述底板上一端固定连接有夹具体,所述底板另一端与垫板固定连接,所述垫板上安装有后部定位板,所述夹具体包括夹具体本体,所述夹具体本体上设置有多个活塞杆安放槽,所述夹具体本体两端分别固定连接有支撑块,两个支撑块上固定有连接板,所述连接板上安装有多组气缸,每组气缸的推杆端部安装有接头,所述接头与压住两支活塞杆的压板连接,所述夹具体本体的前端每个活塞杆安放槽的两侧分别固定连接有垫块,每个垫块上固定连接有前端定位板,前端定位板与后端定位板之间的距离与活塞杆主体部分长度一致,每块前端定位板与活塞杆相接触的一面有与活塞杆相配合的圆弧。

活塞杆铣扁工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种活塞杆铣扁工装。

背景技术

[0002] 目前,在汽车减震器活塞杆铣扁加工过程中,采用单独夹具夹持活塞杆,再将夹具安装在普通铣床上进行铣扁加工。在操作过程中,需要不断的安装工件,操作繁琐,工人的劳动强度大,生产效率低。生产成本低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型是为了克服现有技术中的不足之处,提供一种能够实现多工件夹持,以提高生产效率的活塞杆铣扁工装。

[0004] 本实用新型通过下述技术方案实现:

[0005] 一种活塞杆铣扁工装,其特征在于,包括底板,所述底板上一端固定连接有夹具体,所述底板另一端与垫板固定连接,所述垫板上安装有后部定位板,所述夹具体包括夹具体本体,所述夹具体本体上设置有多个活塞杆安放槽,所述夹具体本体两端分别固定连接有支撑块,两个支撑块上固定有连接板,所述连接板上安装有多组气缸,每组气缸的推杆端部安装有接头,所述接头与压住两支活塞杆的压板连接,所述夹具体本体的前端每个活塞杆安放槽的两侧分别固定连接有垫块,每个垫块上固定连接有前端定位板,前端定位板与后端定位板之间的距离与活塞杆主体部分长度一致,每块前端定位板与活塞杆相接触的一面有与活塞杆相配合的圆弧。

[0006] 本实用新型具有下述技术效果:

[0007] 本实用新型的活塞杆铣扁工装能同时卡紧多个待加工工件,卡紧一次加工多个工件,节省了安装工件的时间,提高了生产效率,降低了生产成本。而且,结构简单,使用方便。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型活塞杆铣扁工装的主视图;

[0009] 图2为本实用新型活塞杆铣扁工装的俯视图;

[0010] 图3为本实用新型活塞杆铣扁工装的侧视图;

[0011] 图4为本实用新型活塞杆铣扁工装的夹具体的示意图。

具体实施方式

[0012] 以下结合附图和具体实施例对本实用新型进行详细说明。

[0013] 本实用新型活塞杆铣扁工装的示意图如图1-图4所示,包括底板1,所述底板1一端固定连接有夹具体2,所述底板1另一端与垫板3固定连接,所述垫板3上安装有后部定位板6。所述夹具体2包括夹具体本体14,所述夹具体本体14上设置有多个活塞杆安放槽15。所述夹具体本体两端分别固定连接有支撑块4,两个支撑块4上固定有连接板5,所述连接板5

上安装有多组气缸 7, 每组气缸 7 的推杆端部安装有接头 8, 所述接头 8 与压住两支活塞杆的压板 9 连接, 所述夹具本体的前端每个活塞杆安放槽 15 两侧分别固定连接有垫块 13, 每个垫块 13 上固定连接有前端定位板 12, 前端定位板 12 与后端定位板 6 之间的距离与活塞杆 10 主体部分长度一致, 通过前端定位板和后端定位板卡住活塞杆主体前后两个端面, 从而夹持活塞杆主体部分, 实现活塞杆的定位。所述前端定位板与活塞杆相接触的一面有与活塞杆相配合的圆弧。

[0014] 使用时, 将本实用新型的工装安装在铣床上, 将每个活塞杆安放槽内放置一支活塞杆, 并通过前端定位板和后端定位板定位, 启动气缸带动压板压住相邻的两支活塞杆, 启动铣刀盘 11, 逐个加工工件。

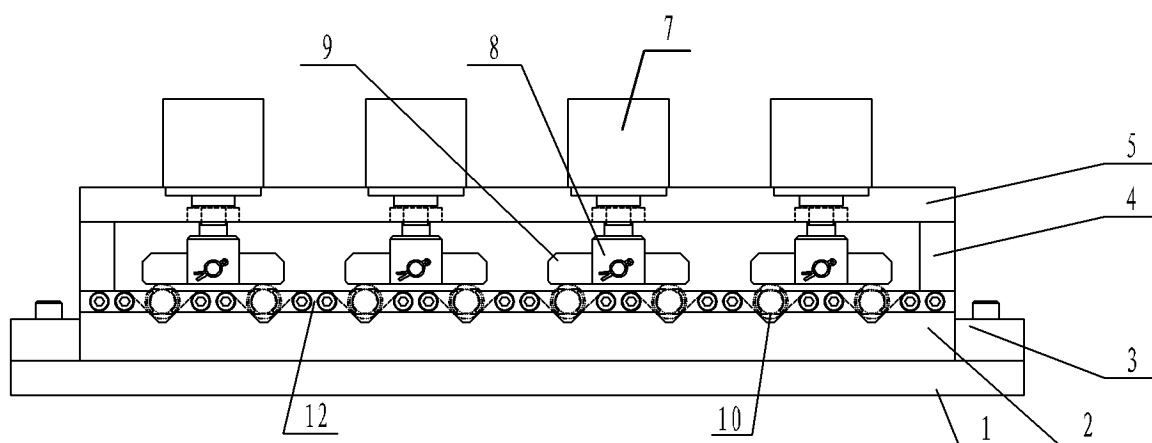


图 1

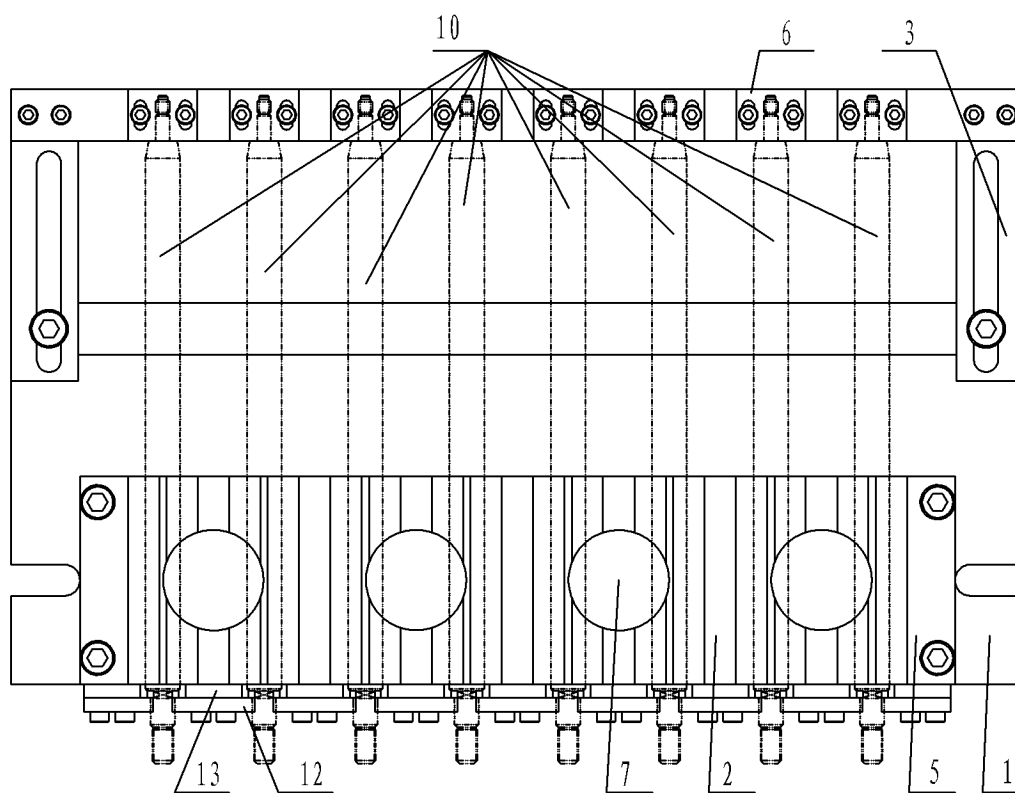


图 2

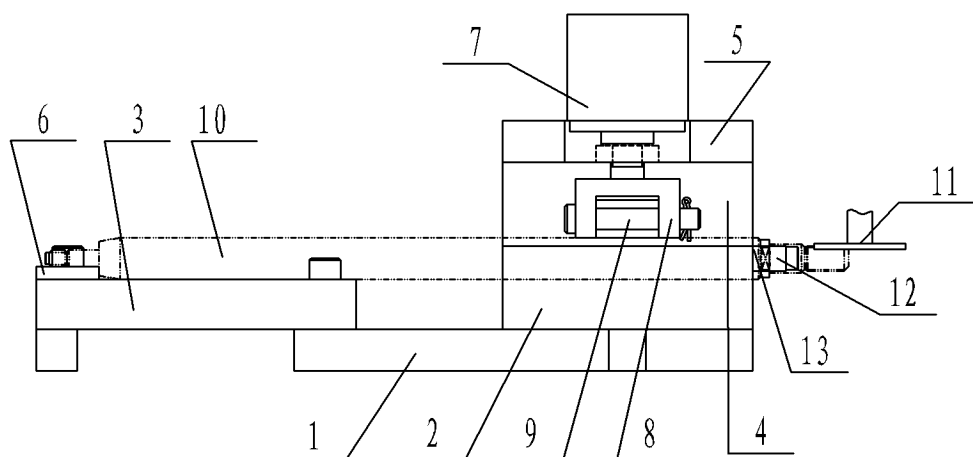


图 3

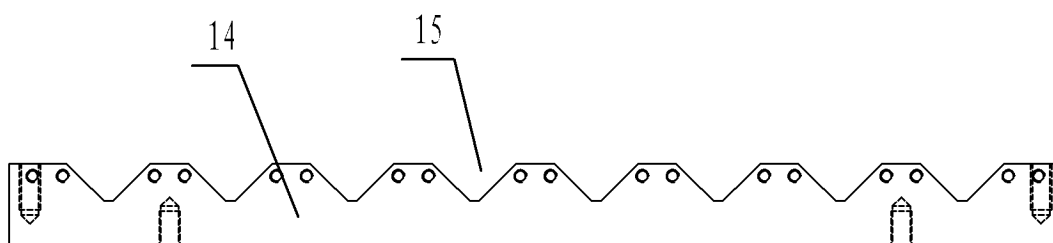


图 4