



[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 02281187.7

[45] 授权公告日 2003 年 12 月 24 日

[11] 授权公告号 CN 2593951Y

[22] 申请日 2002. 11. 14 [21] 申请号 02281187.7

[73] 专利权人 辽河石油勘探局总机械厂

地址 124209 辽宁省盘锦市红村街总机械厂

[72] 设计人 赵清云 金晶莹

[74] 专利代理机构 盘锦辽河专利代理有限公司

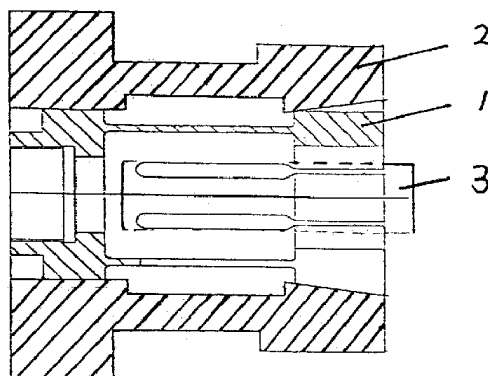
代理人 汤琦

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称 楔块式自动定心夹具

[57] 摘要

一种楔块式自动定心夹具，它由夹头件 1、锥套 2 组成，锥套 2 为外表面带有台肩的圆形，其内中部有凸起，前部为圆锥形，夹头件 1 的根部与锥套 2 间隙配合，并可滑动，前部均匀分布有卡爪，本实用新型由于采用了夹头件通过连接套与活塞相连接，锥套的斜面使卡爪夹紧工件，夹具具有自动找正中心功能，结构简单，装夹灵活，工作平衡，劳动条件好。既可以与液压缸连接，也可以与气压缸连接使用。本夹具可以推广到机器制造，汽车拖拉机制造，工具制造等行业，用于进行轴类零件，管类零件、法兰盘与轴以及刀具毛坯和地质钻杆等的加工，特别是批量生产需夹紧定位的定型产品中。



1、一种楔块式自动定心夹具，它由夹头件（1）、锥套（2）组成，其特征在于：锥套（2）为外表面带有台肩的圆形，其内中部有凸起，前部为圆锥形，夹头件（1）的根部与锥套（2）间隙配合，前部均匀分布有卡爪。

2、根据权利要求1所述的楔块式自动定心夹具，其特征在于：其夹头件（1）、锥套（2）选用60Si2Mn材料制成。

楔块式自动定心夹具

本实用新型涉及一种机械制造上使用的工具，特别是一种楔块式自动定心夹具。

通常使用的的装夹系统在装夹工件的过程中，由于夹具的缺陷，工件不易找正中心，造成摩擦焊接后，焊缝不正，达不到工艺的要求。

本实用新型的目的在于提供一种楔块式自动定心夹具装置，它使工件在装夹后易找正中心，摩擦焊接后焊缝标准，满足工艺的要求。

本实用新型的目的是这样实现的，它由夹头件（1）、锥套（2）组成，锥套（2）为外表面带有台肩的圆形，其内中部有凸起，前部为圆锥形，夹头件（1）的根部通过内螺纹与设备连接，前部均匀分布有卡爪。

工作时，该夹具整体用螺钉连接在机床主轴端部，夹头件1通过连接套与活塞相连接，夹头（1）根部与锥套（2）间隙配合并可滑动，当活塞向左移动时，带动夹头件向左移动，锥套2的斜面使卡爪夹紧工件3，反之，活塞向右移动时，带动夹头体向右移动，而使工件松开。

本实用新型由于采用了夹头件通过连接套与活塞相连接，

锥套的斜面使卡爪夹紧工件，夹具具有自动找正中心功能，结构简单，装夹灵活，工作平衡，劳动条件好。既可以与液压缸连接，也可以与气压缸连接使用。本夹具可以推广到机器制造，汽车拖拉机制造，工具制造等行业，用于进行轴类零件，管类零件、法兰盘与轴以及刀具毛坯和地质钻杆等的加工，特别是批量生产需夹紧定位的定型产品中。

附图为本实用新型的结构示意图。

以下结合附图对本实用新型进一步说明。

如图所示，本实用新型由夹头件 1、锥套 2 组成，锥套 2 为外表面带有台肩的圆形，其内中部有凸起，前部为圆锥形，夹头件 1 的根部与锥套 2 间隙配合，并可以滑动，前部均匀分布有卡爪。必须保证加工精度，使用中要保持夹具体的清洁，严禁研磨。需选用 60Si2Mn 材料制成，普通料影响使用寿命。

