



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102649233 A

(43) 申请公布日 2012. 08. 29

(21) 申请号 201210130252. 7

(22) 申请日 2012. 04. 28

(71) 申请人 苏州金牛精密机械有限公司

地址 215000 江苏省苏州市高新技术产业开
发区嵩山路 236 号

(72) 发明人 周建荣

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限
公司 32224

代理人 董建林

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00 (2006. 01)

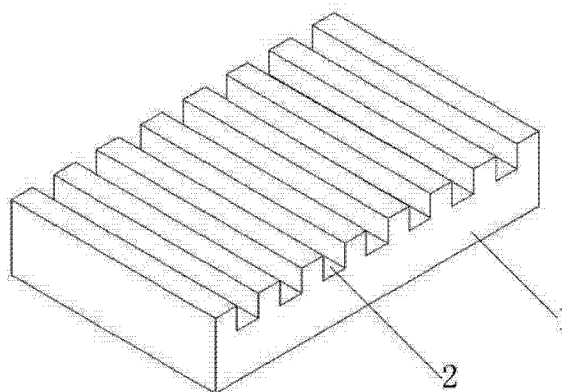
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 发明名称

批量小工件加工长度快速夹具

(57) 摘要

本发明公开了一种批量小工件加工长度快速夹具,包括长方体基座,在所述的基座上方设有装夹工件的工件腔。将工件装夹于工件腔中,可一次加工几十个工件,大大提高了工作效率。本发明结构简单,生产效率高。



1. 一种批量小工件加工长度快速夹具,包括长方体基座,其特征在于:在所述的基座上方设有装夹工件的工件腔。
2. 根据权利要求1所述的批量小工件加工长度快速夹具,其特征在于:所述的工件腔为长方形凹槽。
3. 根据权利要求2所述的批量小工件加工长度快速夹具,其特征在于:所述的长方形凹槽两端开口。
4. 根据权利要求1所述的批量小工件加工长度快速夹具,其特征在于:所述工件腔的数量为多个。

批量小工件加工长度快速夹具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种夹具装置,特别是涉及一种批量小工件加工长度快速夹具。

背景技术

[0002] 工装夹具是指用于在机械加工中将工件夹持或定位,以达到一定工艺要求的特别的装备或工具。工装夹具通常需要满足在产品生产时无干涉现象、定位精确可靠和操纵方便等要求。由于工装夹具具有制造某种产品的专属的特点,因此通用化程度较低,往往由生产机械产品的生产商自行制作。工装夹具在工业产品的生产中起着十分重要的作用,在加工批量小工件时,由于工件较小,装夹不方便,且对工件的形状有特定的要求,加工单个的工件时,需耗费大量的劳动力和时间,降低了生产效率。

发明内容

[0003] 针对现有技术的不足,本发明的目的在于,提供一种结构简单、生产效率高的批量小工件加工长度快速夹具。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用的技术方案是:一种批量小工件加工长度快速夹具,包括长方体基座,其特征在于:在所述的基座上方设有装夹工件的工件腔。

[0005] 前述的批量小工件加工长度快速夹具,其特征在于:所述的工件腔为长方形凹槽。

[0006] 前述的批量小工件加工长度快速夹具,其特征在于:所述的长方形凹槽两端开口。

[0007] 前述的批量小工件加工长度快速夹具,其特征在于:所述工件腔的数量为多个。

[0008] 本发明的优点是:将工件装夹于工件腔中,可一次加工几十个工件,大大提高了工作效率。本发明结构简单,生产效率高。

附图说明

[0009] 图1是本发明的结构示意图:

图2是本发明工作原理的示意图。

具体实施方式

[0010] 为进一步揭示本发明的技术方案,现结合附图详细说明本发明的实施方式:如图1所示,一种批量小工件加工长度快速夹具,包括长方体基座1,在基座1上方设有装夹工件的多个工件腔2。工件腔2为两端开口的长方形凹槽。

[0011] 加工过程:如图2所示,将工件3装夹于夹具工件腔内,置于工作台平口钳4内,用刀盘加工小工件3的平面,加工完一个面后,把小工件3反过来装夹,再加工另一面。这样可一次加工几十个工件,大大提高了工作效率。

[0012] 以上通过对所列实施方式的介绍,阐述了本发明的基本构思和基本原理。但本发明绝不限于上述所列实施方式,凡是基于本发明的技术方案所作的等同变化、改进及故意变劣等行为,均应属于本发明的保护范围。

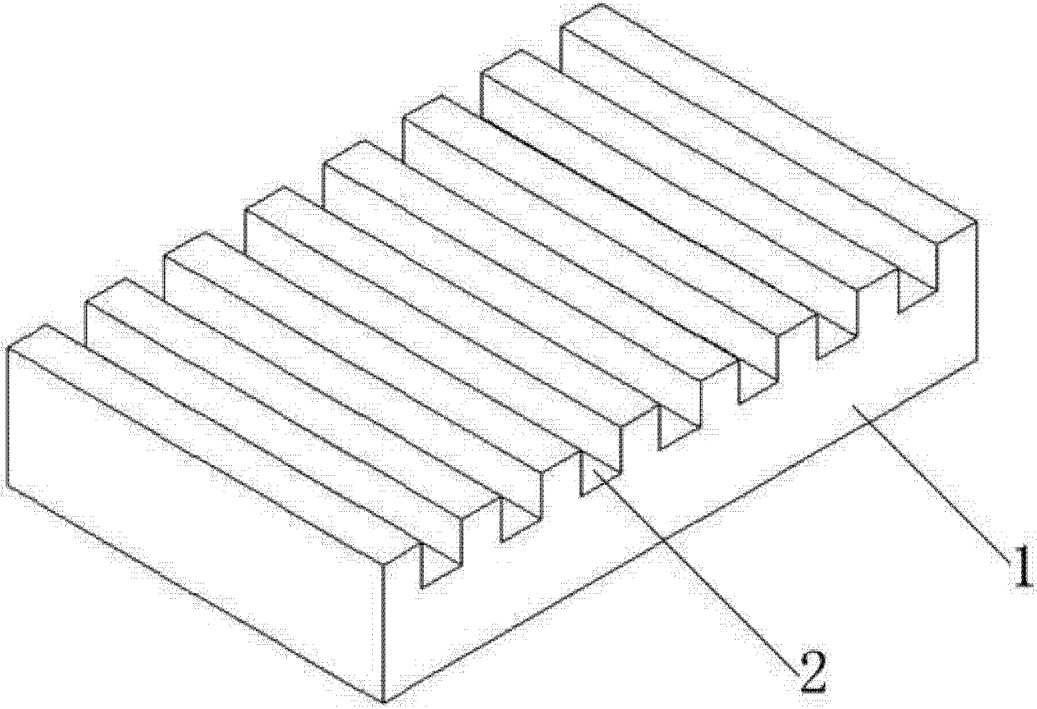


图 1

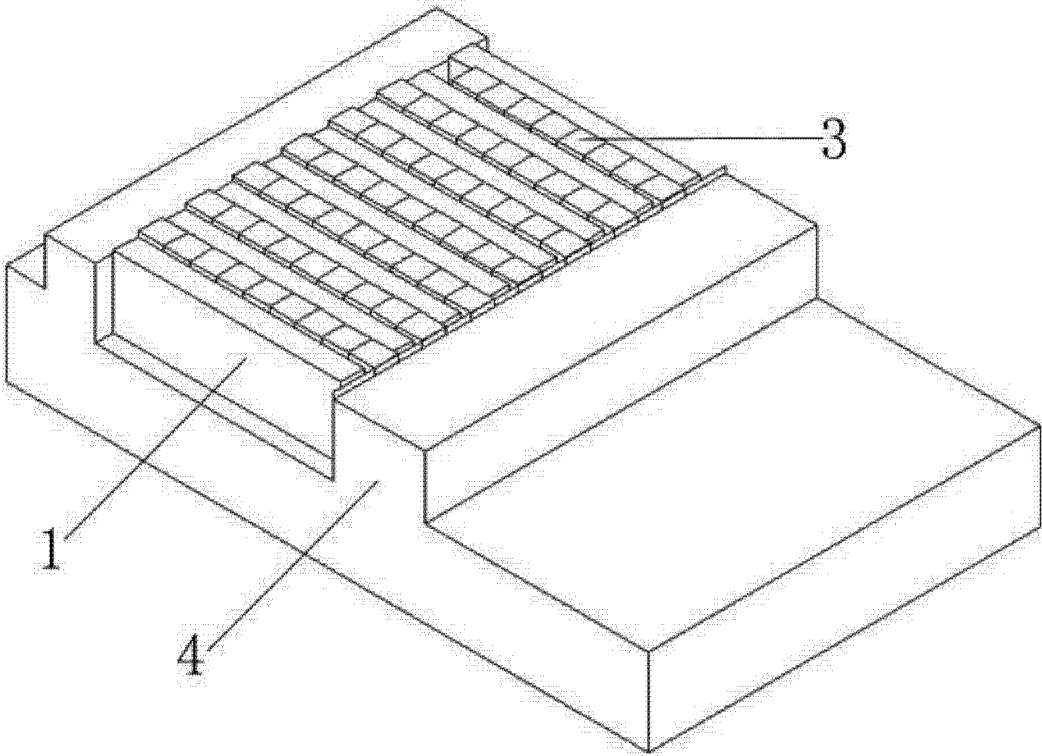


图 2