



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210757257 U

(45)授权公告日 2020.06.16

(21)申请号 201920958469.4

(22)申请日 2019.06.25

(73)专利权人 贵州电网有限责任公司

地址 550002 贵州省贵阳市南明区滨河路
17号

(72)发明人 韦荣照 黄翰理 尤贞习 严尔梅

(74)专利代理机构 贵阳中新专利商标事务所
52100

代理人 商小川

(51) Int. Cl.

B25B 7/00(2006.01)

B25B 7/22(2006.01)

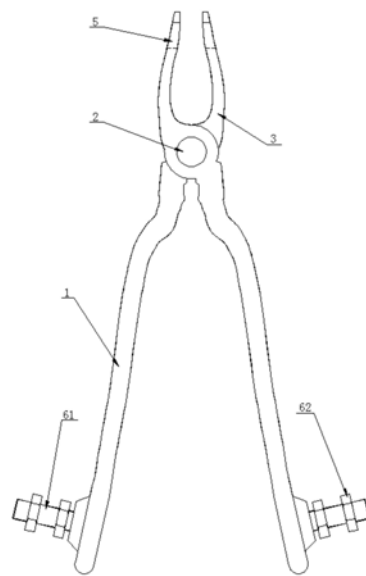
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种用于安装R型销的定位夹钳

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于安装R型销的定位夹钳,属于紧固夹具装置技术领域,它包括两个结构相同的钳臂;两个钳臂的中部通过铰杆转动连接;在钳臂的一端设置有钳头;在钳头的顶部端面上沿垂直于铰杆转动轴线的方向上开有第一限位槽,且在两个钳头相对的两个侧端面上分别开有第二限位槽;本实用新型同时在夹钳上设置两个限位槽来实现当定位夹钳夹紧的时候R型销被压紧且完全固定在夹钳的钳头上,从而利于工作人员使用夹钳直接将压紧后的R型销插入销孔内部,完成安装;有效的解决当前对于某些特殊位置的R型销的安装缺少有效的安装手段的问题;另一方面,本实用新型还具有结构简单,便于加工,定位准确可靠,使用方便等优点。



1. 一种用于安装R型销的定位夹钳,它包括两个结构相同的钳臂(1);两个钳臂(1)的中部通过铰杆(2)转动连接;其特征在于:在钳臂(1)的一端设置有钳头(3);在钳头(3)的顶部端面上沿垂直于铰杆(2)转动轴线的方向上开有第一限位槽(4),且在两个钳头(3)相对的两个侧端面上分别开有第二限位槽(5)。

2. 根据权利要求1所述的一种用于安装R型销的定位夹钳,其特征在于:当两个钳头(3)的顶部相贴时,在其两个相对的侧端面之间留有空隙。

3. 根据权利要求1所述的一种用于安装R型销的定位夹钳,其特征在于:第一限位槽(4)的槽口形状为半圆弧形。

4. 根据权利要求1所述的一种用于安装R型销的定位夹钳,其特征在于:在钳臂(1)未设置钳头(3)的一端安装有连接装置(6)。

5. 根据权利要求1所述的一种用于安装R型销的定位夹钳,其特征在于:连接装置(6)包括固定在钳臂(1)上的螺纹杆(61);在螺纹杆(61)上通过螺纹连接可拆卸地安装有两个紧固螺帽(62)。

6. 根据权利要求1所述的一种用于安装R型销的定位夹钳,其特征在于:钳臂(1)呈Z型结构。

7. 根据权利要求1所述的一种用于安装R型销的定位夹钳,其特征在于:铰杆(2)到第一限位槽(4)端部的距离与铰杆(2)到钳臂(1)另一端侧的距离之比小于1。

一种用于安装R型销的定位夹钳

技术领域

[0001] 本实用新型涉及紧固夹具装置技术领域,具体涉及一种用于安装R型销的定位夹钳。

背景技术

[0002] R型销一般依靠穿过销孔后利用其弹性,使销孔两侧的结构夹住销孔孔壁以完成固定;目前对于R型销的安装大多都直接通过人工手动将R型销压紧后插入销孔中已完成安装;而局限于人力的大小,处于一些非常规位置的R销在安装时操作工人难以直接进行手动安装,故而能够辅助安装R型销的装置就是目前所急需的。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是:提供一种用于安装R型销的定位夹钳,以解决当前对于某些特殊位置的R型销的安装缺少有效的安装手段的问题。

[0004] 为解决上述问题,本实用新型提供了如下技术方案:

[0005] 一种用于安装R型销的定位夹钳,它包括两个结构相同的钳臂;两个钳臂的中部通过铰杆转动连接;在钳臂的一端设置有钳头;在钳头的顶部端面上沿垂直于铰杆转动轴线的方向上开有第一限位槽,且在两个钳头相对的两个侧端面上分别开有第二限位槽。

[0006] 优选的,当两个钳头的顶部相贴时,在其两个相对的侧端面之间留有空隙。

[0007] 优选的,第一限位槽的槽口形状为半圆弧形。

[0008] 优选的,在钳臂未设置钳头的一端安装有连接装置。

[0009] 优选的,连接装置包括固定在钳臂的螺纹杆;在螺纹杆上通过螺纹连接可拆卸地安装有两个紧固螺帽。

[0010] 优选的,钳臂呈Z型结构。

[0011] 优选的,铰杆到第一限位槽的距离与铰杆到钳臂另一端侧的距离之比小于1。

[0012] 本实用新型有益效果:

[0013] 本实用新型为便于R型销的安装对普通的夹钳进行了改进,通过在夹钳钳头上沿钳臂长度方向第一限位槽满足对R型销销杆的定位,同时在两个钳头相对端面上设置第二限位槽对R型销的销头部分进行了限位,实现了当定位夹钳夹紧的时候R型销被压紧且完全固定在夹钳的钳头上,从而利于工作人员使用夹钳直接将压紧后的R型销插入销孔内部,完成安装;有效的解决当前对于某些特殊位置的R型销的安装缺少有效的安装手段的问题;另一方面,本实用新型还具有结构简单,便于加工,定位准确可靠,使用方便等优点。

附图说明

[0014] 图1是本实用新型在实施例中的结构示意图;

[0015] 图2是图1的左视图;

[0016] 图3是图1中钳头部位的俯视图;

[0017] 附图标记说明:1、钳臂,2、铰杆,3、钳头,4、第一限位槽,5、第二限位槽,6、连接装置,61、螺纹杆,62、紧固螺帽。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图及具体的实施例对本实用新型进行进一步介绍:

[0019] 实施例:

[0020] 参照图1,本实施例提供一种用于安装R型销的定位夹钳,它包括两个结构相同的钳臂1;两个钳臂1的中部通过铰杆2转动连接;在钳臂1的一端设置有钳头3;在钳头3的顶部端面上沿垂直于铰杆2转动轴线的方向上开有第一限位槽4,且在两个钳头3相对的两个侧端面上分别开有第二限位槽5。

[0021] 当两个钳头3的顶部相贴时,在其两个相对的侧端面之间留有空隙。在本实施例中,钳头3为宽度均匀的外凸杆,通过在两个钳头3之前留空隙来满足将R型销插入销孔后拉开并旋转钳臂1完成使R型销与钳头脱离。

[0022] 第一限位槽4的槽口形状为半圆弧形。以弧形作为第一限位槽4槽口形状有利于在将R型销放入钳头3内时能够通过旋转进行迅速进行定位,使R型销销头卡在第二限位槽5上。

[0023] 在钳臂1未设置钳头3的一端安装有连接装置6。设置连接装置6的目的在于针对一些需要使用组合工具进行R型销安装的情况,使用连接装置6能够起到更好的效果。

[0024] 连接装置6包括固定在钳臂1上的螺纹杆61;在螺纹杆61上通过螺纹连接可拆卸地安装有两个紧固螺帽62。作为一种优选结构,螺纹杆61与紧固螺帽62的配合能够加装旋转组件以满足需要远距离控制夹钳转向的功能。

[0025] 钳臂1呈Z型结构。Z型结构的钳臂1是为了避免夹钳在销孔上下侧出现干涉情况进行避让。

[0026] 铰杆2到第一限位槽4的距离与铰杆2到钳臂1另一端侧的距离之比小于1。通过对钳臂1及钳头3的长度大小进行限制,从而保证夹钳本身作为一个省力杠杆,从而起到节省人力的效果。

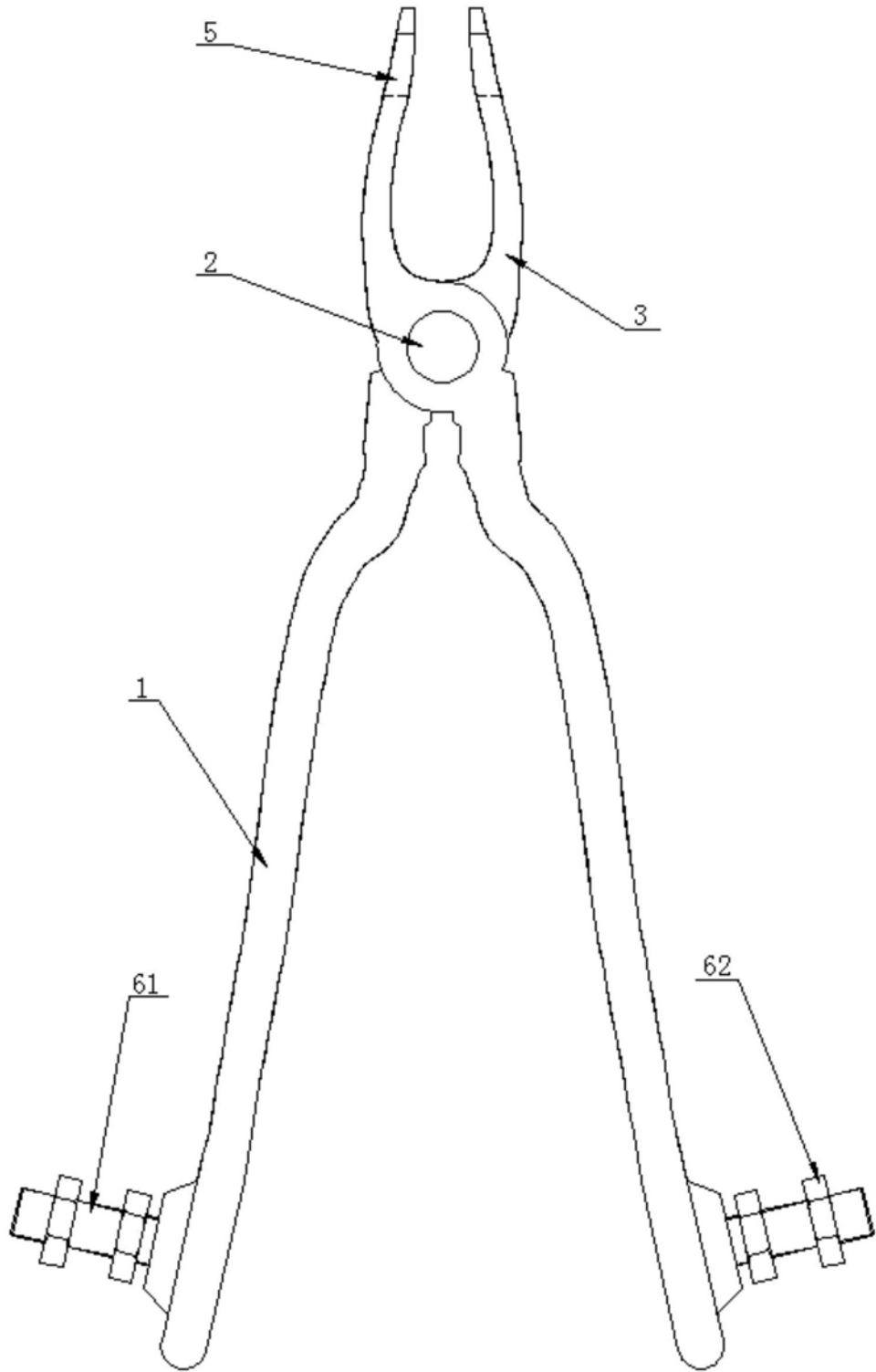


图1

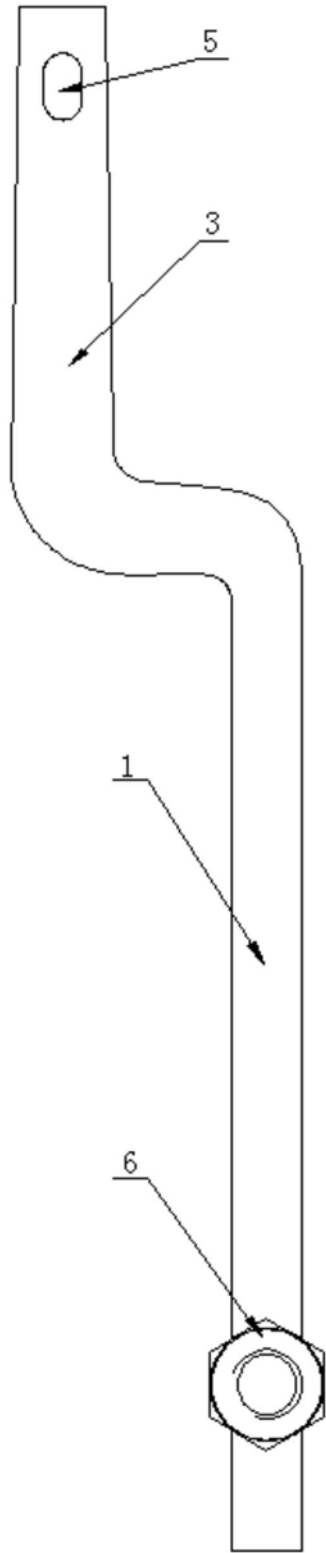


图2

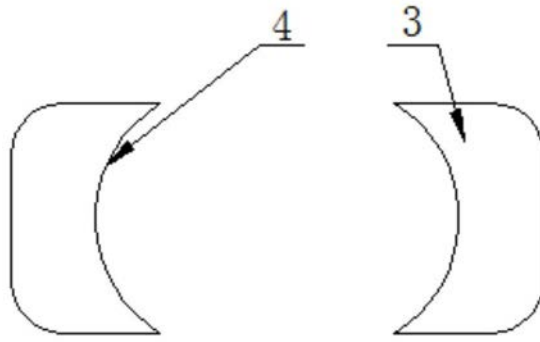


图3