



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202527976 U

(45) 授权公告日 2012. 11. 14

(21) 申请号 201220119432. 0

(22) 申请日 2012. 03. 26

(73) 专利权人 东莞市艾瑞精密机械科技有限公司

地址 523000 广东省东莞市大朗镇松木山村
松和路 13 号

(72) 发明人 李清木

(51) Int. Cl.

B23Q 3/08 (2006. 01)

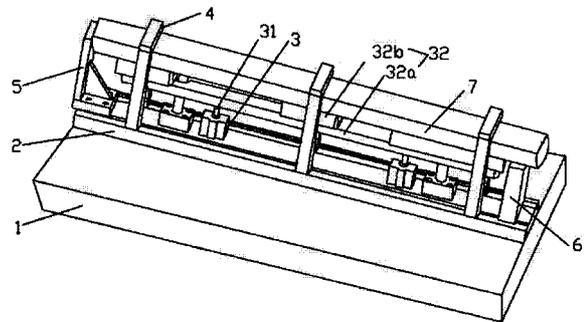
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种灯座加工夹具

(57) 摘要

一种灯座加工夹具,包括固定在机架(1)上的固定板(2),所述固定板(2)上固定有定位挡块(5)、支撑块(6)和压杆(4),推动气缸(3)固定在固定板(2)上,推动气缸(3)的推杆(31)上固定有推块(32);工件(7)放置在推块(32)上,支撑块(6)支撑在工件(7)背部上,定位挡块(5)压靠在工件(7)的一端,压杆(4)压靠在工件(7)上。它在灯座进行加工时用推动气缸(3)推动装夹定位,无需手动装夹,这样使得加工时,定位准确牢固,不容易移动,使得尺寸精度更加精确,产品更加优秀。



1. 一种灯座加工夹具,包括固定在机架(1)上的固定板(2),其特征在于:所述固定板(2)上固定有定位挡块(5)、支撑块(6)和压杆(4),推动气缸(3)固定在固定板(2)上,推动气缸(3)的推杆(31)上固定有推块(32);工件(7)放置在推块(32)上,支撑块(6)支撑在工件(7)背部上,定位挡块(5)压靠在工件(7)的一端,压杆(4)压靠在工件(7)上。

2. 根据权利要求1所述的一种灯座加工夹具,其特征在于:所述推块(32)由长形块(32a)和小推块(32b)组成,所述固定板(2)上固定有两个推动气缸(3),两个推动气缸(3)的推杆(31)固定在同一个长形块(32a)上,长形块(32a)上固定有多个小推块(32b),工件(7)放置在小推块(32b)上。

一种灯座加工夹具

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及灯座加工设备技术领域，更具体地说涉及一种灯座加工夹具。

[0003] 背景技术：

[0004] 现有的长形灯座在进行铣床上加工时，都是通过手动装夹，其当定位设备陈旧后定位不够牢固，同时，灯座的材料比较软，手工定位用力不均，容易照成损坏。

[0005] 实用新型内容：

[0006] 本实用新型的目的就是针对现有技术之不足，而提供一种灯座加工夹具，它在灯座进行加工时用推动气缸推动装夹定位，无需手动装夹，这样使得加工时，定位准确牢固，不容易移动，使得尺寸精度更加精确，产品更加优秀。

[0007] 本实用新型的技术解决措施如下：

[0008] 一种灯座加工夹具，包括固定在机架上的固定板，所述固定板上固定有定位挡块、支撑块和压杆，推动气缸固定在固定板上，推动气缸的推杆上固定有推块；工件放置在推块上，支撑块支撑在工件背部上，定位挡块压靠在工件的一端，压杆压靠在工件上。

[0009] 所述推块由长形块和小推块组成，所述固定板上固定有两个推动

[0010] 气缸，两个推动气缸的推杆固定在同一个长形块上，长形块上固定有多个小推块，工件放置在小推块上。

[0011] 本实用新型的有益效果在于：

[0012] 它在灯座进行加工时用推动气缸推动来进行工件的装夹定位，无需手动装夹，这样使得加工灯具时，定位准确牢固，不容易移动，使得尺寸精度更加精确，产品更加优秀。

[0013] 附图说明：

[0014] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0015] 图中：1、机架；2、固定板；3、推动气缸；31、推杆；32、推块；32a、长形块；32b、小推块；4、压杆；5、定位挡块；6、支撑块；7、工件。

[0016] 具体实施方式：

[0017] 实施例：见图 1 所示，一种灯座加工夹具，包括固定在机架 1 上的固定板 2，所述固定板 2 上固定有定位挡块 5、支撑块 6 和压杆 4，推动气缸 3 固定在固定板 2 上，推动气缸 3 的推杆 31 上固定有推块 32；工件 7 放置在推块 32 上，支撑块 6 支撑在工件 7 背部上，定位挡块 5 压靠在工件 7 的一端，压杆 4 压靠在工件 7 上。

[0018] 所述推块 32 由长形块 32a 和小推块 32b 组成，所述固定板 2 上固定有两个推动气缸 3，两个推动气缸 3 的推杆 31 固定在同一个长形块 32a 上，长形块 32a 上固定有多个小推块 32b，工件 7 放置在小推块 32b 上。

[0019] 工作原理：将工件 7 放置在小推块 32b 和支撑块 6 上，将工件 7 的一端靠压到定位挡块 5 上，然后控制推动气缸 3，使推动气缸 3 的推杆 31 推动长形块 32a，由于两个推动气缸 3 的推杆 31 固定在同一个长形块 32a 上，这样保证了受力的均匀行，长形块 32a 向上推动的同时，长形块 32a 上的小推块 32b 也向上推动，将工件 4 压靠并向上压靠在压杆 4 的下方定位。

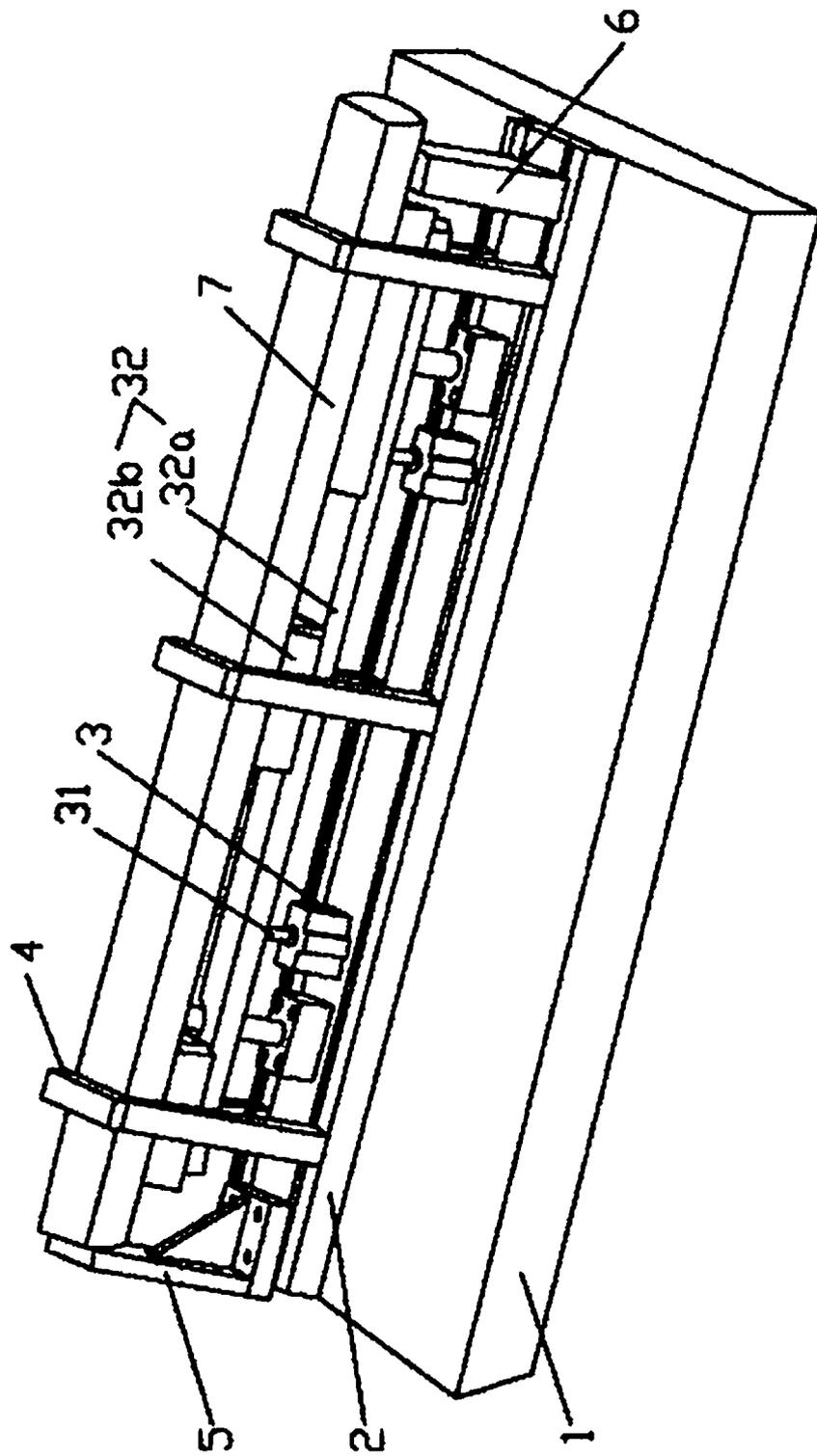


图 1