



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201871956 U

(45) 授权公告日 2011. 06. 22

(21) 申请号 201020558158. 8

(22) 申请日 2010. 09. 30

(73) 专利权人 芜湖航天汽车连杆有限公司

地址 241100 安徽省芜湖市芜湖县芜湖机械  
工业园

(72) 发明人 李松平

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00 (2006. 01)

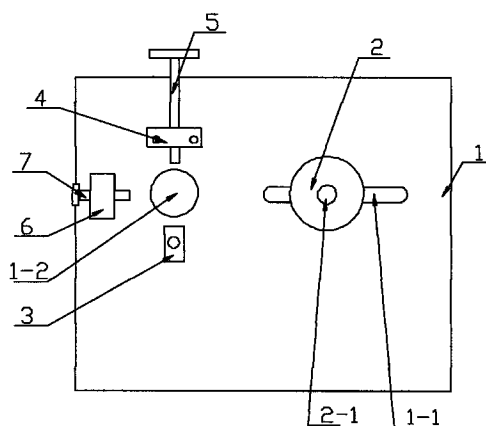
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

### (54) 实用新型名称

三向定位的加工连杆小头用工装夹具

### (57) 摘要

三向定位的加工连杆小头用工装夹具, 涉及精车连杆小头孔工装夹具。在基座板上有一个连杆小头加工孔, 与连杆小头加工孔) 同一水平高度位置有一长条孔; 在连杆小头加工孔下侧固定有一定位块, 在连杆小头加工孔上侧固定有一定位板, 定位调整螺杆与定位板螺纹连接, 定位调整螺杆的下端指向连杆小头加工孔; 在连杆小头加工孔的左侧有固定有第三定位块, 第三定位块上螺纹连接有定位螺栓, 定位螺栓的端部指向连杆小头加工孔; 在长条孔上设置有圆柱形的连杆大头定位体, 螺栓中部设置于长条孔内, 螺栓将连杆大头定位体与基座板固定连接。本实用新型解决了现有加工连杆小头的工装夹具存在安装不方便, 耗用工时长, 加工精度低, 加工成本高的问题。



1. 三向定位的加工连杆小头用工装夹具,其特征在于,由基座板(1)、连杆大头定位体(2)、定位块(3)、定位板(4)和定位调整螺杆(5)构成;在基座板(1)上有一个连杆小头加工孔(1-2),与连杆小头加工孔(1-2)同一水平高度位置有一长条孔(1-1);在连杆小头加工孔(1-2)下侧固定有一定位块(3),在连杆小头加工孔(1-2)上侧固定有一定位板(4),定位调整螺杆(5)与定位板(4)螺纹连接,定位调整螺杆(5)的下端指向连杆小头加工孔(1-2);在连杆小头加工孔(1-2)的左侧有固定有第三定位块(6),第三定位块(6)上螺纹连接有定位螺栓(7),定位螺栓(7)的端部指向连杆小头加工孔(1-2);在长条孔(1-1)上设置有圆柱形的连杆大头定位体(2),螺栓(2-1)中部设置于长条孔(1-1)内,螺栓(2-1)将连杆大头定位体(2)与基座板(1)固定连接。

## 三向定位的加工连杆小头用工装夹具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工用工装夹具,特别是一种在普通车床上使用的精车连杆小头孔工装夹具。

### 背景技术

[0002] 目前,加工连杆小头的工装夹具存在安装不方便,耗用工时长,加工精度低,加工成本高的缺点。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种三向定位的加工连杆小头用工装夹具,本实用新型解决了现有加工连杆小头的工装夹具存在安装不方便,耗用工时长,加工精度低,加工成本高的问题。

[0004] 本实用新型的三向定位的加工连杆小头用工装夹具,由基座板 1、连杆大头定位体 2、定位块 3、定位板 4 和定位调整螺杆 5 构成;在基座板 1 上有一个连杆小头加工孔 1-2,与连杆小头加工孔 1-2 同一水平高度位置有一长条孔 1-1;在连杆小头加工孔 1-2 下侧固定有一定位块 3,在连杆小头加工孔 1-2 上侧固定有一定位板 4,定位调整螺杆 5 与定位板 4 螺纹连接,定位调整螺杆 5 的下端指向连杆小头加工孔 1-2;在连杆小头加工孔 1-2 的左侧有固定有第三定位块 6,第三定位块 6 上螺纹连接有定位螺栓 7,定位螺栓 7 的端部指向连杆小头加工孔 1-2;在长条孔 1-1 上设置有圆柱形的连杆大头定位体 2,螺栓 2-1 中部设置于长条孔 1-1 内,螺栓 2-1 将连杆大头定位体 2 与基座板 1 固定连接。

[0005] 本实用新型的三向定位的加工连杆小头用工装夹具,用于加工连杆小头,具有加工精度高,定位准确,安装方便,节省工时,降低加工成本的优点。

### 附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型结构示意图。

[0007] 图中符号说明:基座板 1、长条孔 1-1、连杆小头加工孔 1-2、连杆大头定位体 2、螺栓 2-1、定位块 3、定位板 4、定位调整螺杆 5、第三定位块 6、定位螺栓 7。

### 具体实施方式

[0008] 下面结合附图并用最佳的实施例对本实用新型作详细的说明。

[0009] 参阅图 1,三向定位的加工连杆小头用工装夹具,由基座板 1、连杆大头定位体 2、定位块 3、定位板 4 和定位调整螺杆 5 构成;在基座板 1 上有一个连杆小头加工孔 1-2,与连杆小头加工孔 1-2 同一水平高度位置有一长条孔 1-1;在连杆小头加工孔 1-2 下侧固定有一定位块 3,在连杆小头加工孔 1-2 上侧固定有一定位板 4,定位调整螺杆 5 与定位板 4 螺纹连接,定位调整螺杆 5 的下端指向连杆小头加工孔 1-2;在连杆小头加工孔 1-2 的左侧有固定有第三定位块 6,第三定位块 6 上螺纹连接有定位螺栓 7,定位螺栓 7 的端部指向连杆

小头加工孔 1-2 ;在长条孔 1-1 上设置有圆柱形的连杆大头定位体 2,螺栓 2-1 中部设置于长条孔 1-1 内,螺栓 2-1 将连杆大头定位体 2 与基座板 1 固定连接。

[0010] 加工连杆时,将连杆大头套装于连杆大头定位体上,连接小头通过定位调整螺杆固定于定位块与定位板之间,基座板安装于车床上,即可精车连杆小头孔。

[0011] 以上实施例是本实用新型较优选具体实施方式的一种,本领域技术人员在本技术方案范围内进行的通常变化和替换应包含在本实用新型的保护范围内。

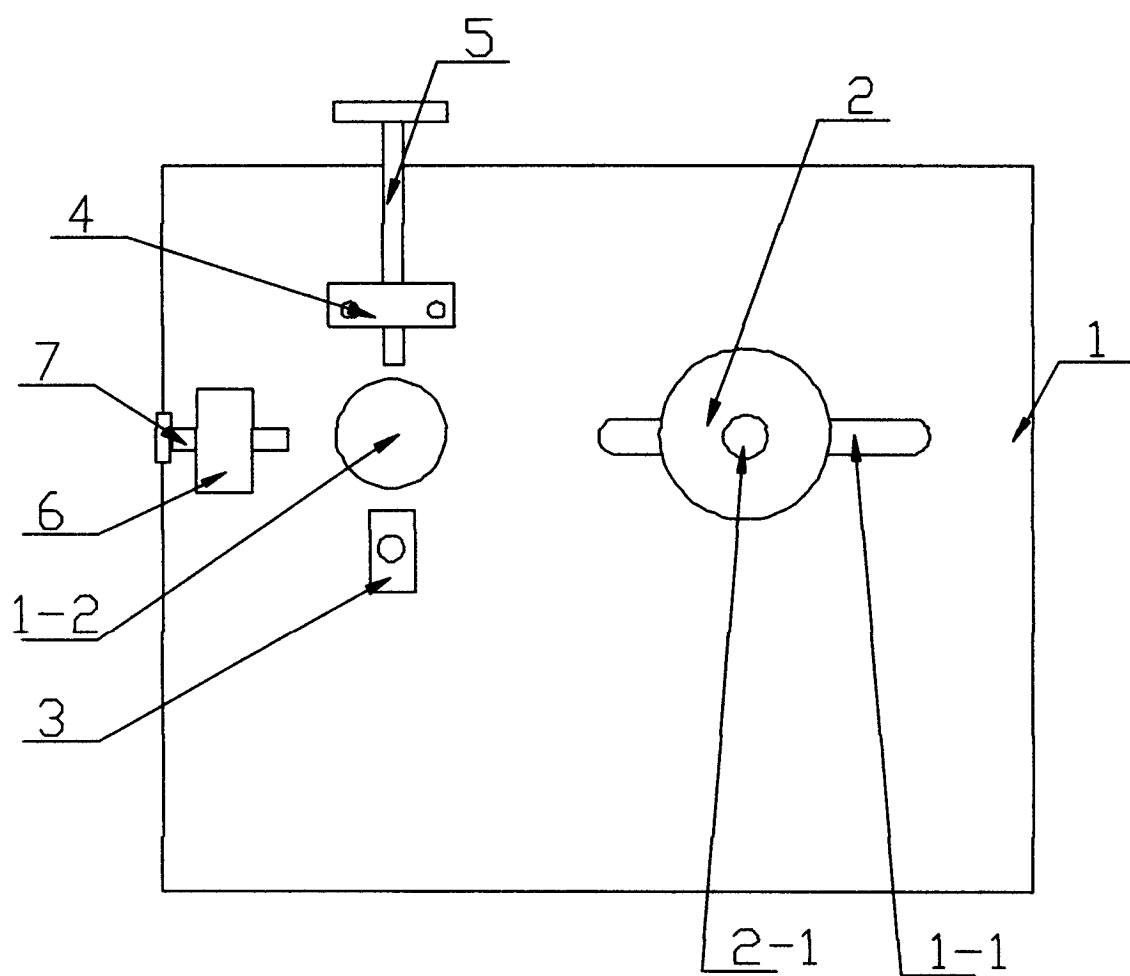


图 1