



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103465069 B

(45) 授权公告日 2016. 07. 06

(21) 申请号 201310425884. 0

(22) 申请日 2013. 09. 18

(73) 专利权人 江国辉

地址 225323 江苏省泰州市高港区刁铺镇环
溪路 9 号

(72) 发明人 江国辉

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 202571915 U, 2012. 12. 05,

CN 201645213 U, 2010. 11. 24,

CN 203471411 U, 2014. 03. 12,

CN 203091886 U, 2013. 07. 31,

CN 102091953 A, 2011. 06. 15,

CN 200960612 Y, 2007. 10. 17,

US 2947061 A, 1960. 08. 02,

US 3871670 A, 1975. 03. 18,

审查员 林建东

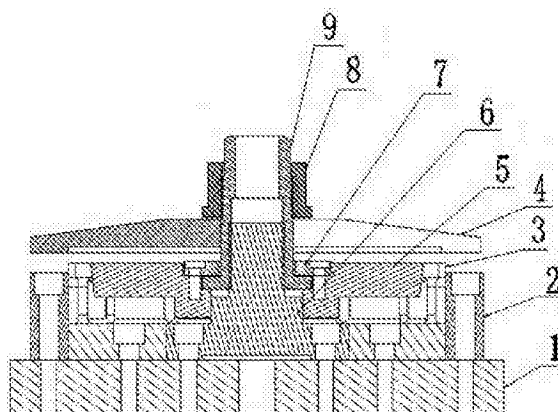
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称

一种固定盘铰孔专用夹具

(57) 摘要

本发明公开了一种固定盘铰孔专用夹具,包括底板(1)和芯轴(6),底板(1)上设有若干个铰孔,所述芯轴(6)安装在底板(1)上,在芯轴(6)的上端设有与芯轴(6)配合的胀毂(5),在胀毂(5)上端设有盖板(7),螺母(9)通过盖板(7)固定在胀毂(5)上端,在盖板(7)的外部设有压板(4),压紧螺母(8)将压板(4)压紧。本发明提供的这种固定盘的专用夹具,可以实现固定盘的精准定位,保证了产品的位置度和平面度。



1.一种固定盘铰孔专用夹具,其特征是包括底板(1)和芯轴(6),底板(1)上设有若干个铰孔,所述芯轴(6)安装在底板(1)上,在芯轴(6)的上端设有与芯轴(6)配合的胀毂(5),在胀毂(5)上端设有盖板(7),螺母(9)通过盖板(7)固定在胀毂(5)上端,在盖板(7)的外部设有压板(4),压紧螺母(8)将压板(4)压紧,所述底板(1)上设有定位套(2),所述胀毂(5)与底板(1)之间设有弹簧夹头(3)。

一种固定盘铰孔专用夹具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种固定盘铰孔专用夹具。

技术背景

[0002] 目前,在机械加工行业,铰孔是一个很通用的工序。很多企业对铰孔这道工序,只采用通用夹具进行夹持。但是有的特定工件孔的位置较特殊或者孔的加工位置精度要求较高时,很难准确定位,这样就不能加工出合格的产品。本公司有种固定盘,采用加工中心加工,但由于工件较薄,装夹有难度,所以要设计一种专用夹具。

发明内容

[0003] 为了解决上述问题,本发明提供了一种固定盘的专用夹具,可以实现固定盘的精准定位,保证了产品的位置度和平面度。

[0004] 本发明采用了以下技术方案:一种固定盘铰孔专用夹具,包括底板和芯轴,底板上设有若干个铰孔,所述芯轴安装在底板上,在芯轴的上端设有与芯轴配合的胀毂,在胀毂上端设有盖板,螺母通过盖板固定在胀毂上端,在盖板的外部设有压板,压紧螺母将压板压紧。

[0005] 所述底板上设有定位套;所述胀毂与底板之间设有弹簧夹头。

[0006] 本发明的有益效果是:本发明通过夹具的巧妙设计,可以实现固定盘的精准定位,固定盘的圆心采用弹簧夹头定位,平面有压板和支撑套保证,保证了固定盘铰孔的位置度和平面度,保证了产品的位置度和平面度。

附图说明

[0007] 图1 为本发明的工作时的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 如图1所示,本发明为一种固定盘铰孔专用夹具,包括底板1和芯轴6,底板1上设有若干个铰孔,所述芯轴6安装在底板1上,在芯轴6的上端设有与芯轴6配合的胀毂5,在胀毂5上端设有盖板7,螺母9通过盖板7固定在胀毂5上端,在盖板7的外部设有压板4,压紧螺母8将压板4压紧;所述底板1上设有定位套2,所述胀毂5与底板1之间设有弹簧夹头3。

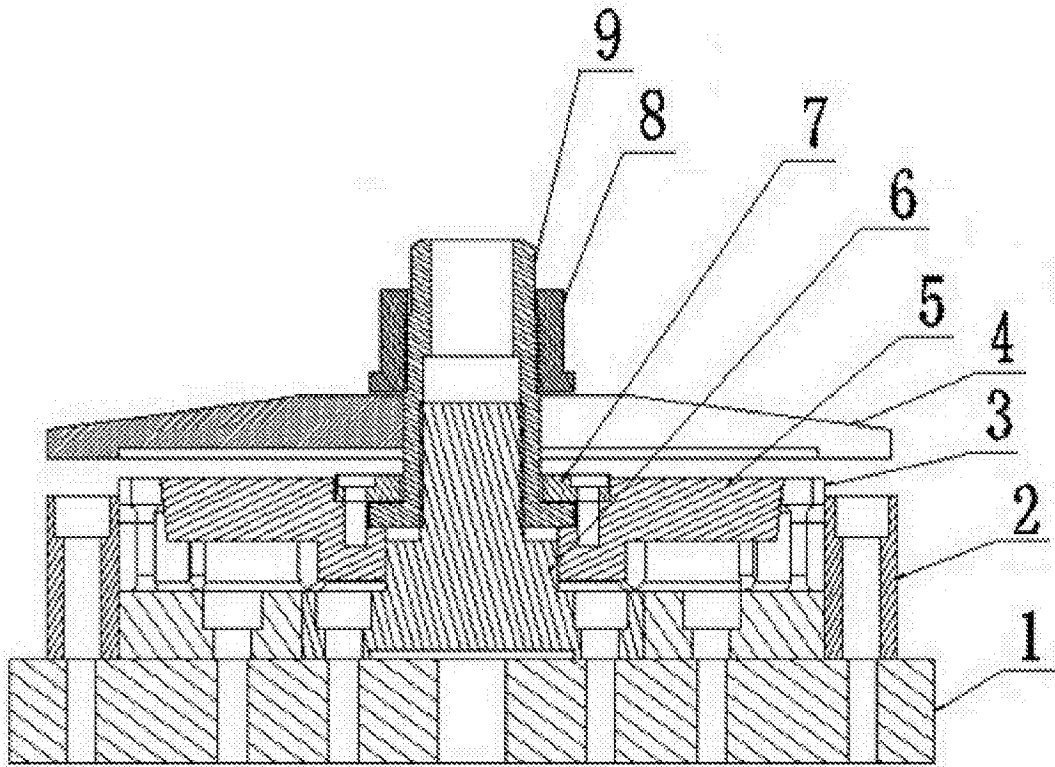


图1