



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203141136 U

(45) 授权公告日 2013. 08. 21

(21) 申请号 201320117715. 6

(22) 申请日 2013. 03. 15

(73) 专利权人 重庆市永川区望城机械厂
地址 402160 重庆市永川区凉亭子步行街

(72) 发明人 杨光明

(51) Int. Cl.
B23Q 3/00 (2006. 01)

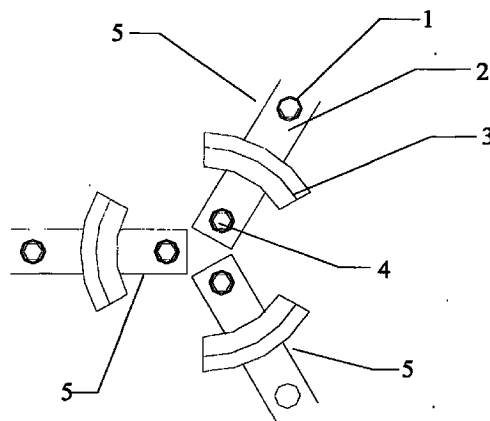
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

软爪夹具

(57) 摘要

本实用新型提一种软爪夹具,包括至少2个夹具体,每个夹具体包括底座、夹板,所夹板固定在底座的上部,在夹板的两侧、底座上设置有用与外部机械固定的前孔及后孔。本实用新型的软爪夹具通过3个具有弧形夹板的夹具体将工件夹紧,由于增大了工件与夹具夹板的接触面积,使得工件能够紧紧的被夹具体夹紧,避免了工件不要的松动,从而提高了工件的加工质量与效率。



1. 一种软爪夹具,其特征在于,包括至少 2 个夹具体 (5),每个夹具体 (5) 包括底座 (2)、夹板 (3),所夹板 (3) 固定在底座 (2) 的上部,在夹板 (1) 的两侧、底座 (2) 上设置有助于与外部机械固定的前孔 (4) 及后孔 (1)。
2. 根据权利要求 1 所述的软爪夹具,其特征在于,所述夹板 (3) 为弧形。
3. 根据权利要求 1 所述的软爪夹具,其特征在于,所述夹具体 (5) 为 3 个。

软爪夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械领域,尤其涉及一种软爪夹具。

背景技术

[0002] 有些机械部件在加工的过程中需要将工件固定,然后再给工件进行加工,而现有的用于固定工件的夹具其夹板的外缘通常都是直线型的,而外缘为直线型的夹板对于一些有曲线或弧线的工件,由于其接触面积小,就不能很稳固将工件夹持住而后进行加工,不但降低了工件的加工质量,而且也及其影响其加工效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供一种加工效率高、加工质量也高的软爪夹具。

[0004] 一种软爪夹具,包括至少 2 个夹具体,每个夹具体包括底座、夹板,所夹板固定在底座的上部,在夹板的两侧、底座上设置有用与外部机械固定的前孔及后孔。

[0005] 进一步地,所述夹板为弧形。

[0006] 进一步地,所述夹具体为 3 个。

[0007] 本实用新型的软爪夹具通过 3 个具有弧形夹板的夹具体将工件夹紧,由于增大了工件与夹具夹板的接触面积,使得工件能够紧紧的被夹具体夹紧,避免了工件不要的松动,从而提高了工件的加工质量与效率。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型软爪夹具俯视图;

[0009] 图 2 为本实用新型软爪夹具立体结构图。

[0010] 附图标记说明:1- 后孔,2- 底座,3- 夹板,4- 前孔,5- 夹具体。

具体实施方式

[0011] 为使本实用新型的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将结合本实用新型中的附图,对本实用新型中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0012] 图 1 为本实用新型软爪夹具俯视图;图 2 为本实用新型软爪夹具立体结构图,如图 1 及图 2 所示,本实用新型的软爪夹具具有 3 个夹具体 5,每个夹具体 5 包括底座 2、具有弧形状的夹板 3。所述夹板 3 固定在底座 2 的上部,在底座 2 上、夹板 3 的两侧设有前孔 4 及后孔 1,所述前孔 4 及后孔 1 用于将夹具体 5 与外部的机械设备相连接。

[0013] 本实用新型的软爪夹具通过 3 个具有弧形夹板的夹具体将工件夹紧,由于增大了工件与夹具夹板的接触面积,使得工件能够紧紧的被夹具体夹紧,避免了工件不要的松动,

从而提高了工件的加工质量与效率。

[0014] 最后应说明的是：以上实施例仅用以说明本实用新型的技术方案，而非对其限制。

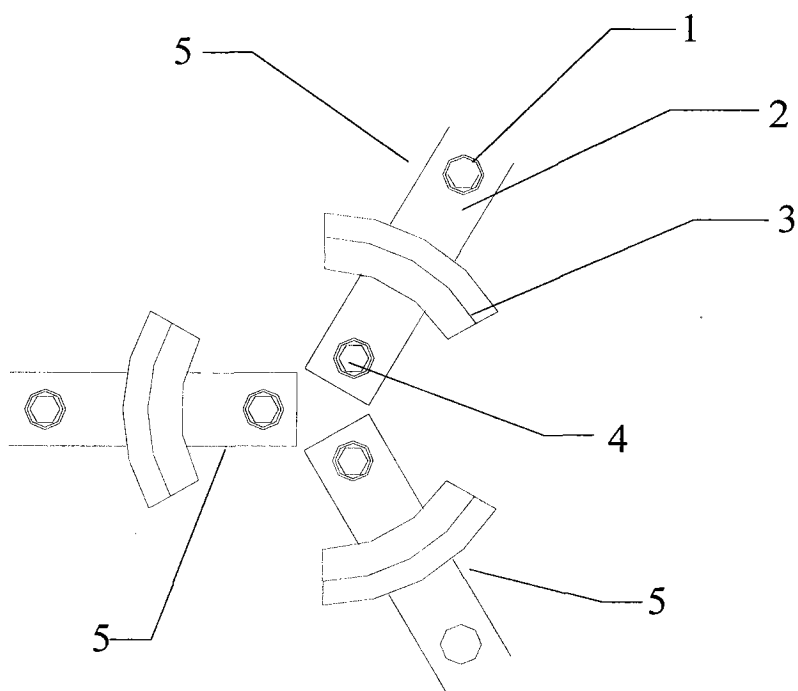


图 1

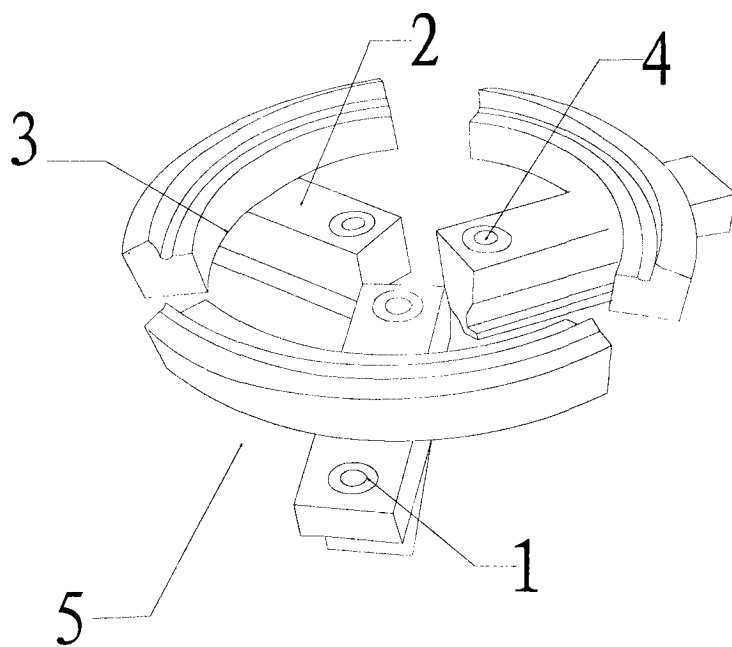


图 2