



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204171897 U

(45) 授权公告日 2015. 02. 25

(21) 申请号 201420572420. 2

(22) 申请日 2014. 10. 02

(73) 专利权人 广西玉柴机器股份有限公司

地址 537005 广西壮族自治区玉林市玉州区
天桥西路 88 号

(72) 发明人 梁敏 李如莘

(74) 专利代理机构 玉林市振盛专利商标代理事

务所 45109

代理人 邱振泉

(51) Int. Cl.

B25B 11/00(2006. 01)

B23G 1/46(2006. 01)

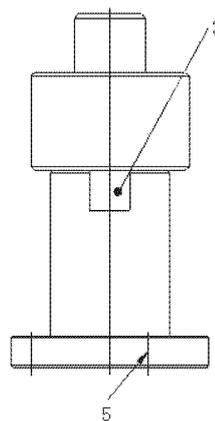
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种丝锥夹头调整夹持工装

(57) 摘要

本实用新型公开了一种丝锥夹头调整夹持工装,包括丝锥夹头、丝锥夹头调整夹紧座、夹座卡槽、夹头凸台、过钉孔。特征是丝锥夹头安装在丝锥夹头调整夹紧座上面,丝锥夹头调整夹紧座通过用螺钉穿过后过钉孔固定在岗位工作台上,丝锥夹头调整夹紧座上端有夹座卡槽,夹头凸台对齐夹座卡槽,并卡入夹座卡槽。结构简单,制造容易,省时快速,加工质量保证,容易调整的一种丝锥夹头调整夹持工装。



1. 一种丝锥夹头调整夹持工装,包括丝锥夹头、丝锥夹头调整夹紧座、夹座卡槽、夹头凸台、过钉孔,其特征在于丝锥夹头(1)安装在丝锥夹头调整夹紧座(2)上面,丝锥夹头调整夹紧座(2)通过用螺钉穿过过钉孔(5)固定在岗位工作台上,丝锥夹头调整夹紧座(2)上端有夹座卡槽(3),夹头凸台(4)对齐夹座卡槽(3),并卡入夹座卡槽(3)。

2. 按照权利要求1所述的一种丝锥夹头调整夹持工装,其特征在于丝锥夹头调整夹紧座(2)上端口有夹座卡槽(3)一个以上。

3. 按照权利要求1所述的一种丝锥夹头调整夹持工装,其特征在于丝锥夹头(1)底端有夹头凸台(4)一个以上。

一种丝锥夹头调整夹持工装

技术领域

[0001] 本实用新型属于工程机械领域,尤其是一种丝锥夹头调整夹持工装。

背景技术

[0002] 现使用的丝锥夹头调整夹持工具为虎钳,即当丝锥夹头弹力不够时,把丝锥夹头拆下,然后拿到维修间用虎钳夹住丝锥夹头,再调整丝锥夹头的弹力。一是丝锥夹头须拿到维修间调整花费时间,二是丝锥夹头是用虎钳夹持易伤丝锥。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种克服上述中的使用丝锥夹头是要拿到维修间调整,工作岗位到维修间有一定路程,一个来回需要花费一定时间,且一次调整不一定成功,来回跑影响工作效率。再者是丝锥夹头是用虎钳夹持,虎钳夹持容易夹伤或夹变形丝锥夹头,影响丝锥夹头的性能,进而影响加工的产品质量。结构简单,制造容易,省时快速,加工质量保证,容易调整的一种丝锥夹头调整夹持工装。

[0004] 本实用新型的技术解决方案是这样的,一种丝锥夹头调整夹持工装,包括丝锥夹头、丝锥夹头调整夹紧座、夹座卡槽、夹头凸台、过钉孔,其特征在于丝锥夹头(1)安装在丝锥夹头调整夹紧座(2)上面,丝锥夹头调整夹紧座(2)通过用螺钉穿过过钉孔(5)固定在岗位工作台上,丝锥夹头调整夹紧座(2)上端有夹座卡槽(3),夹头凸台(4)对齐夹座卡槽(3),并卡入夹座卡槽(3)。

[0005] 丝锥夹头调整夹紧座(2)上端口有夹座卡槽(3)一个以上。

[0006] 丝锥夹头(1)底端有夹头凸台(4)一个以上。

[0007] 与现有技术相比本实用新型的有益效果是:

[0008] 1、丝锥夹头调整夹持工装的特征是:小巧、简单,可直接安装在岗位的工作台上。避免调整丝锥夹头弹力岗位和维修间来回跑,提高工作效率。

[0009] 2、丝锥夹头调整夹持工装的特征是:利用丝锥夹头的两个侧面凸台与丝锥夹头调整夹持工装两个凹槽配合,有效防止调整是丝锥夹头跟转,不存在夹伤、夹变形。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型一种丝锥夹头调整夹持工装按图2的俯视图。

[0011] 图2为本实用新型一种丝锥夹头调整夹持工装按图1的A-A剖视图。

[0012] 图3为本实用新型一种丝锥夹头调整夹持工装按图1的B-B剖视图。

[0013] 附图说明:丝锥夹头(1)、丝锥夹头调整夹紧座(2)、夹座卡槽(3)、夹头凸台(4)、过钉孔(5)。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图对本实用新型作进一步描述

[0015] 实施例 1、一种丝锥夹头调整夹持工装,包括丝锥夹头、丝锥夹头调整夹紧座、夹座卡槽、夹头凸台、过钉孔,其特征在于丝锥夹头(1)安装在丝锥夹头调整夹紧座(2)上面,丝锥夹头调整夹紧座(2)通过用螺钉穿过过钉孔(5)固定在岗位工作台上,丝锥夹头调整夹紧座(2)上端有夹座卡槽(3),夹头凸台(4)对齐夹座卡槽(3),并卡入夹座卡槽(3)。丝锥夹头调整夹紧座(2)上端口有夹座卡槽(3)一个以上。夹座卡槽(3)在丝锥夹头调整夹紧座(2)两侧边上。丝锥夹头(1)底端有夹头凸台(4)一个以上。丝锥夹头(1)的夹头凸台(4)在丝锥夹头(1)两侧边上。

[0016] 实施例 2、利用夹座卡槽(3)与夹头凸台(4)对齐配合,可有效防止调整丝锥夹头时产生扭矩使丝锥夹头(1)跟转,不须借助外力夹持,有效防止夹伤丝锥夹头(1)。用螺钉穿过三个过钉孔(5),把丝锥夹头调整夹座(2)安装固定在岗位的工作台上,方便岗位生产者使用,提高生产效率。

[0017] 本丝锥夹头调整夹持工装使用操作说明:先用螺钉将丝锥夹头调整夹座(2)安装固定在岗位的工作台上后,将须调整的丝锥夹头(1)放到丝锥夹头调整夹紧座(2)上,并使夹头凸台(4)与夹座卡槽(3)对齐配合,再用专用工具拧动丝锥夹头蝶形弹簧的调整螺母,使丝锥夹头的弹力达到自己的要求,丝锥夹头安装简单、方便,丝锥夹头两个侧面凸台与丝锥夹头调整夹持工装两个凹槽对准放置即可。工装外形整齐、美观。

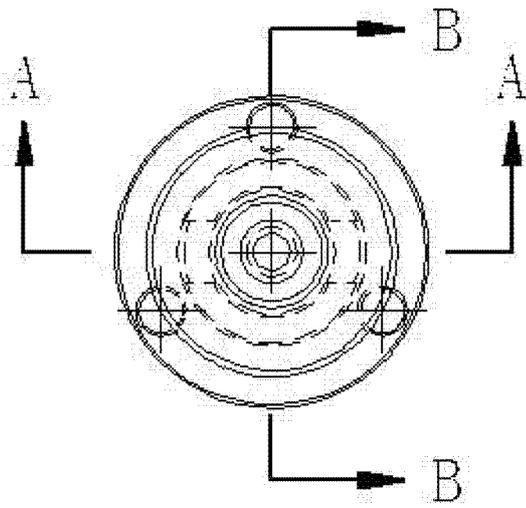


图 1

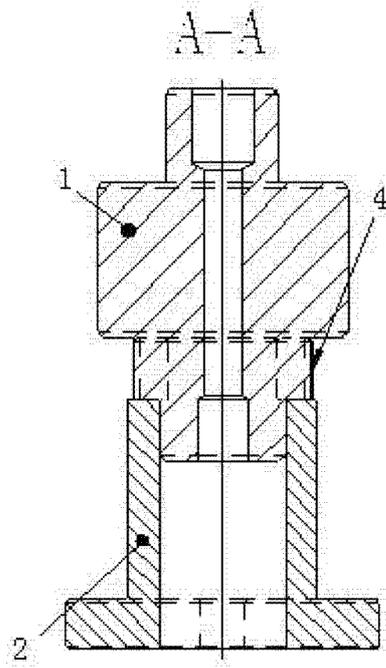


图 2

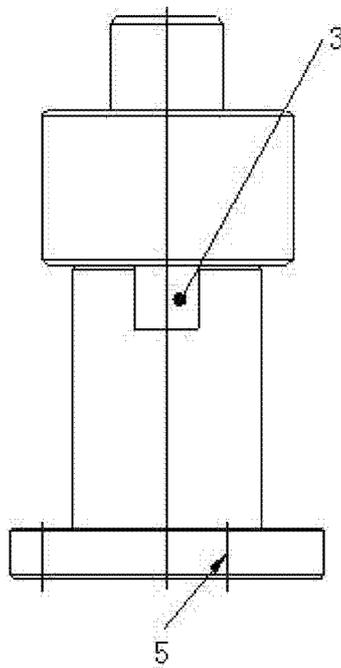


图 3