



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203817826 U

(45) 授权公告日 2014. 09. 10

(21) 申请号 201420172864. 7

(22) 申请日 2014. 04. 11

(73) 专利权人 南车戚墅堰机车有限公司

地址 213000 江苏省常州市戚墅堰区延陵东
路 358 号

(72) 发明人 王化清

(74) 专利代理机构 常州市夏成专利事务所(普
通合伙) 32233

代理人 沈毅

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

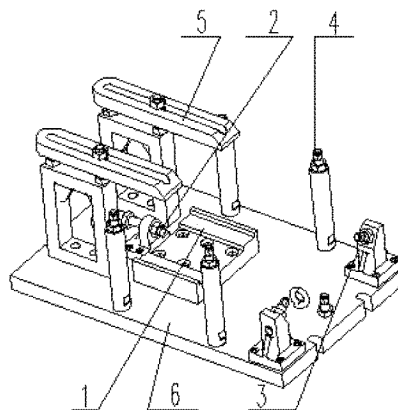
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

零件专用加工装备

(57) 摘要

本实用新型涉及夹具的技术领域,尤其涉及一种零件专用加工装备。这种零件专用加工装备包括夹具体,所述夹具体上设有定位平面、端面支承、压板、平面支承和外圆辅助支承,所述定位平面置于夹具体的中心位置,端面支承置于定位平面的一侧,所述压板置于端面支承的两侧,所述外圆辅助支承和平面支承置于夹具体的两侧。这种零件专用加工装备结构简单,夹持效果好,可以保证加工过程中的稳定性,提高了加工效率。



1. 一种零件专用加工装备,包括夹具体(6),其特征在于:所述夹具体(6)上设有定位平面(1)、端面支承(2)、压板(5)、平面支承(4)和外圆辅助支承(3),所述定位平面(1)置于夹具体(6)的中心位置,端面支承(2)置于定位平面(1)的一侧,所述压板(5)置于端面支承(2)的两侧,所述外圆辅助支承(3)和平面支承(4)置于夹具体(6)的两侧。

2. 如权利要求1所述的零件专用加工装备,其特征在于:所述平面支承(4)至少设有一个,置于夹具体(6)的两侧。

零件专用加工装备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种夹具,尤其涉及一种零件专用加工装备。

背景技术

[0002] 一些圆形工件需要加工内孔及上平面上的孔,然而工件的外型不规则,无法保证加工时的准确定位与夹紧。现有技术中,一般都是人工操作,费时费力。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是:一些圆形工件需要加工内孔及上平面上的孔,然而工件的外型不规则,无法保证加工时的准确定位与夹紧,提供一种零件专用加工装备。

[0004] 为了克服背景技术中存在的缺陷,本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:这种零件专用加工装备包括夹具体,所述夹具体上设有定位平面、端面支承、压板、平面支承和外圆辅助支承,所述定位平面置于夹具体的中心位置,端面支承置于定位平面的一侧,所述压板置于端面支承的两侧,所述外圆辅助支承和平面支承置于夹具体的两侧。

[0005] 根据本发明的另一个实施例,进一步包括所述平面支承至少设有一个,置于夹具体的两侧。

[0006] 本实用新型的有益效果是:这种零件专用加工装备结构简单,夹持效果好,可以保证加工过程中的稳定性,提高了加工效率。

附图说明

[0007] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0008] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0009] 图2是本实用新型的加工结构示意图;

[0010] 其中:1、定位平面,2、端面支承,3、外圆辅助支承,4、平面支承,5、压板,6、夹具体,8、内孔,9、平面孔。

具体实施方式

[0011] 如图1所示,这种零件专用加工装备包括夹具体,夹具体6上设有定位平面1、端面支承2、压板5、平面支承4和外圆辅助支承3,所述定位平面1置于夹具体6的中心位置,端面支承2置于定位平面1的一侧,所述压板5置于端面支承2的两侧,所述外圆辅助支承3和平面支承4置于夹具体6的两侧。平面支承4至少设有一个,置于夹具体6的两侧。

[0012] 定位平面1用于工件底平面的主要定位。端面支承2用于工件端面在装备上的定位。外圆辅助支承3用于工件的外圆的定位。压板5用于工件的压紧。所有零件都安装在夹具体6上使其成为一个整体。

[0013] 如图2所示,先将工件7的底平面在定位平面1上定位。同时工件7下部端面在端面支承2上定位。然后将外圆辅助支承3分别调节使工件外圆得到可靠支承。再将平面

支承 4 分别调节使工件底平面得到可靠支承。最后用二块压板 5 将工件压紧。此时可以对工件的内孔 8 及平面孔 9 进行加工了。

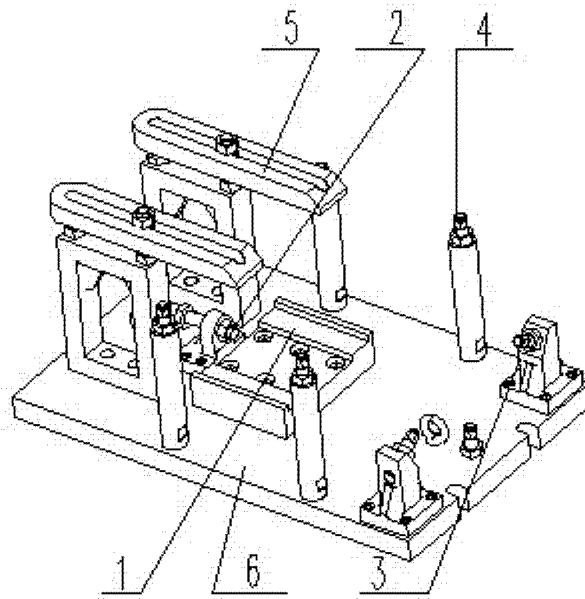


图 1

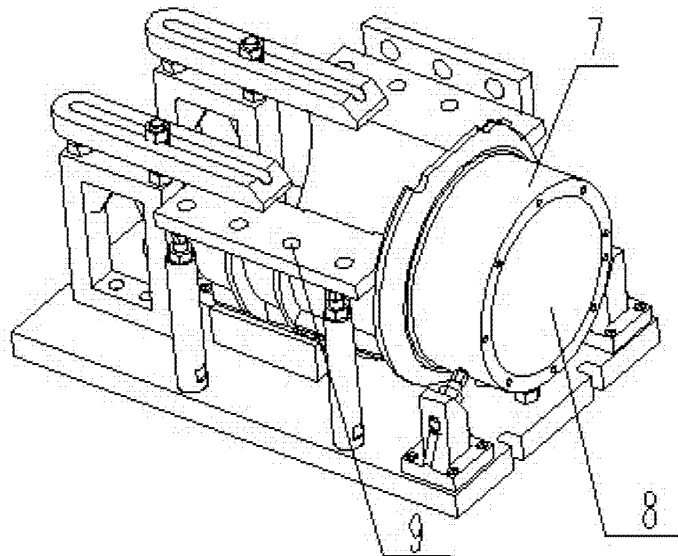


图 2