(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204487200 U
(45)授权公告日 2015.07.22

(21)申请号 201420864637.0

(22)申请日 2014.12.29

(73)专利权人 钟祥市鑫弘福机械制造有限公司
地址 431900 湖北省荆门市钟祥市南湖原种场钟祥市鑫弘福机械制造有限公司

(72)发明人 刘雨

(51)Int.Cl.
B23Q 3/06(2006.01)

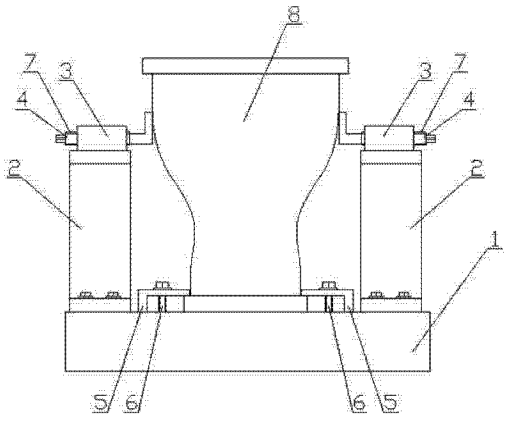
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

阀盖加工专用装夹装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种阀盖加工专用装夹装置，它主要包括有底座、支座、夹紧座、夹紧杆、压板和压紧螺栓，所述底座整体呈圆形，支座由四至六个组合而成，并呈圆形分布固定在底座上，所述夹紧座分别固定在各支座的上端，在该夹紧座上分别开设有螺纹孔，所述夹紧杆上设置有螺纹，该夹紧杆通过其螺纹旋置在夹紧座的螺纹孔内，所述压板由四至六个组合而成，且各压板呈圆形分布并分别通过压紧螺栓安装在底座上，本实用新型优点是：将阀盖的上侧和底部分别通过夹紧杆和压紧板进行装夹定位，结构设计十分合理，且装夹省时省力，仅需要拧动相应的螺纹即可，同时还有利提高了加工效率和加工精度。



CN 204487200 U

1. 阀盖加工专用装夹装置，其特征在于：它主要包括有底座、支座、夹紧座、夹紧杆、压板和压紧螺栓，所述底座整体呈圆形，支座由四至六个组合而成，并呈圆形分布固定在底座上，所述夹紧座分别固定在各支座的上端，在该夹紧座上分别开设有螺纹孔，所述夹紧杆上设置有螺纹，该夹紧杆通过其螺纹旋置在夹紧座的螺纹孔内，所述压板由四至六个组合而成，且各压板呈圆形分布并分别通过压紧螺栓安装在底座上。

2. 根据权利要求 1 所述的阀盖加工专用装夹装置，其特征在于：所述夹紧杆呈 L 形。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的阀盖加工专用装夹装置，其特征在于：所述压板呈 L 形。

阀盖加工专用装夹装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及装夹装置的技术领域，更具体地说是涉及异形件装夹装置的技术领域。

背景技术

[0002] 阀盖是阀门的重要组成部分之一。阀盖经铸造成形后，还必须对其端部表面进行加工处理，由于各种阀盖其表面形状不规则属于异形部件，在对其进行装夹时无法采用现有的卡盘工具进行装夹定位，只能制作专用工具进行配合装夹，这样一方面装夹时费时费力，严重影响加工效率；另一方面由于结构设计不够合理，装夹时产生的误差较大，影响到了加工精度的提高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是为了解决上述之不足而提供一种结构设计十分合理，装夹省时省力，有利于提高加工效率和加工精度的阀盖加工专用装夹装置。

[0004] 本实用新型为了解决上述技术问题而采用的技术解决方案如下：

[0005] 阀盖加工专用装夹装置，它主要包括有底座、支座、夹紧座、夹紧杆、压板和压紧螺栓，所述底座整体呈圆形，支座由四至六个组合而成，并呈圆形分布固定在底座上，所述夹紧座分别固定在各支座的上端，在该夹紧座上分别开设有螺纹孔，所述夹紧杆上设置有螺纹，该夹紧杆通过其螺纹旋置在夹紧座的螺纹孔内，所述压板由四至六个组合而成，且各压板呈圆形分布并分别通过压紧螺栓安装在底座上。

[0006] 所述夹紧杆呈L形。

[0007] 所述压板呈L形。

[0008] 本实用新型采用上述技术解决方案所能达到的有益效果是：将阀盖的上侧和底部分别通过夹紧杆和压紧板进行装夹定位，结构设计十分合理，且装夹省时省力，仅需要拧动相应的螺纹即可，同时还有利提高了加工效率和加工精度。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 由图1所示，阀盖加工专用装夹装置，它主要包括有底座1、支座2、夹紧座3、夹紧杆4、压板5和压紧螺栓6，所述底座1整体呈圆形，支座2由四至六个组合而成，并呈圆形分布固定在底座1上，所述夹紧座3分别固定在各支座2的上端，在该夹紧座3上分别开设有螺纹孔，所述夹紧杆4呈L形，且其上设置有螺纹7，该夹紧杆4通过其螺纹7旋置在夹紧座3的螺纹孔内，通过该夹紧杆4将阀盖8的上侧进行装夹定位，所述压板5由四至六个组合而成，且各压板5均呈L形呈圆形分布并分别通过压紧螺栓6安装在底座1上，通过该压

板 5 将阀盖 8 的底部进行装夹定位。

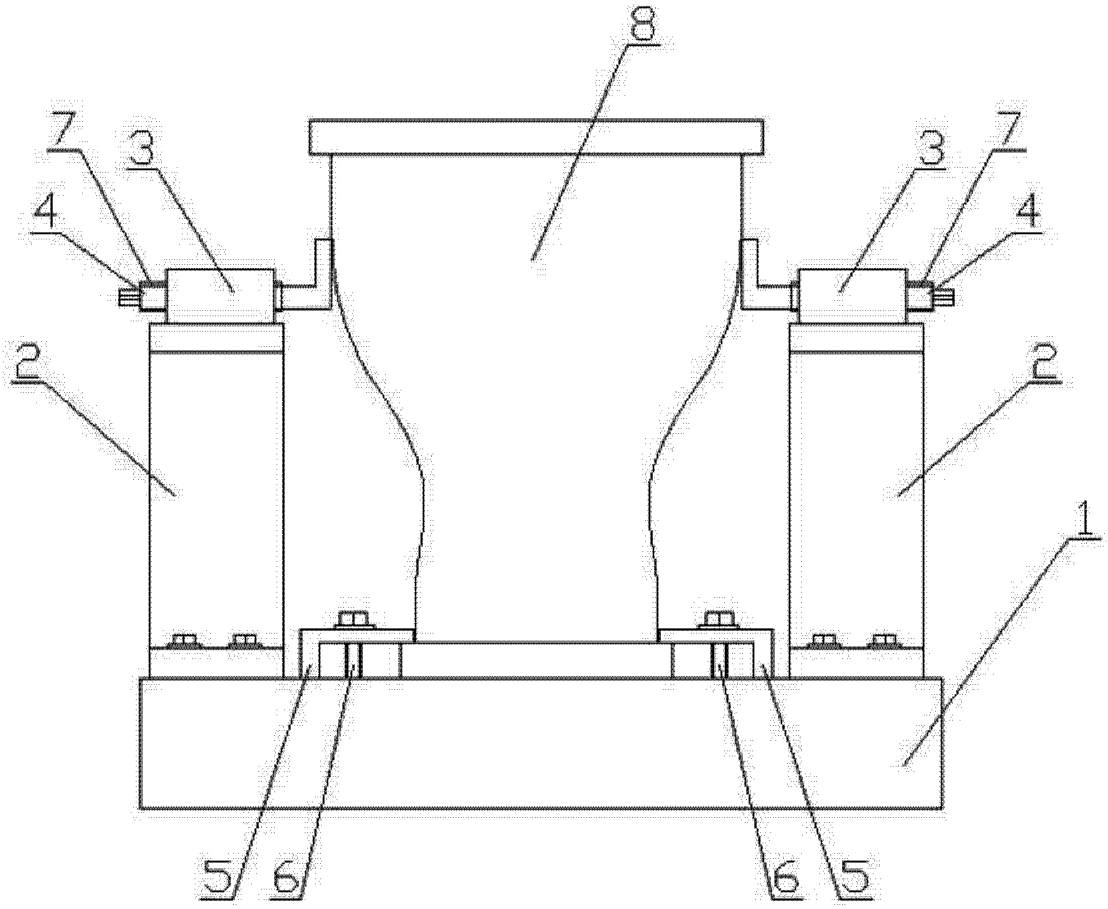


图 1