



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205325496 U

(45) 授权公告日 2016. 06. 22

(21) 申请号 201521093092. 9

(22) 申请日 2015. 12. 25

(73) 专利权人 天津正天医疗器械有限公司

地址 300000 天津市东丽区空港经济区经一路 318 号

(72) 发明人 徐朋标

(51) Int. Cl.

B25B 1/00(2006. 01)

B25B 1/24(2006. 01)

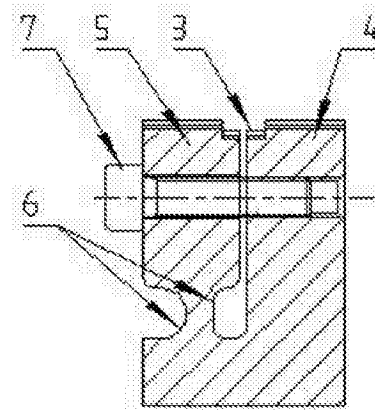
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

简易钳口

(57) 摘要

一种简易钳口,包括夹具主体和锁紧螺钉,锁紧螺钉通过螺纹与夹具主体连接;夹具主体的两翼设有圆孔,固定螺钉穿过圆孔将夹具主体与工作台固定;夹具主体中部通过缝隙分为固定钳口和活动钳口,锁紧螺钉与缝隙垂直,且锁紧螺钉同时螺接固定钳口和活动钳口;夹具主体的上部对应设置放置零件的定位型腔,缝隙将定位型腔分为两部分。利用扳手顺时针和逆时针旋转锁紧螺钉即可实现零件的夹紧和松开,本实用新型的简易钳口的结构及制作工艺简单,加工周期短,具有重复定位精度高、成本低、使用方便等优点。



1.一种简易钳口,其特征在于:包括夹具主体和锁紧螺钉,锁紧螺钉通过螺纹与夹具主体连接;夹具主体的两翼设有圆孔,固定螺钉穿过圆孔将夹具主体与工作台固定;夹具主体中部通过缝隙分为固定钳口和活动钳口,锁紧螺钉与缝隙垂直,且锁紧螺钉同时螺接固定钳口和活动钳口;夹具主体的上部对应设置放置零件的定位型腔,缝隙将定位型腔分为两部分。

2.根据权利要求1所述的简易钳口,其特征在于:缝隙的宽度为0.5~1.5mm。

3.根据权利要求2所述的简易钳口,其特征在于:缝隙的下端设置两个缺口,缺口之间的距离为3~5mm。

4.根据权利要求3所述的简易钳口,其特征在于:锁紧螺钉为1~3个。

简易钳口

技术领域

[0001] 本实用新型涉及生产夹具的技术领域,具体说是一种简易钳口。

背景技术

[0002] 金属接骨板在传统加工中使用精密平口钳装夹,使用时根据零件的外形改造钳口形状,精密平口钳不但其价值和改造成本高昂,而且本身体积大、重量重,工人劳动强度大,不能实现低成本及快速、高效地生产。随着金属接骨板新产品种类的频增,鉴于成本和生产效率的考虑,需要设计制作一种满足加工精度、制作周期短且经济适用的简易平口钳,以满足当前生产的需要。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种简易钳口。

[0004] 本实用新型为解决公知技术中存在的技术问题所采取的技术方案是:

[0005] 本实用新型的简易钳口,包括夹具主体和锁紧螺钉,锁紧螺钉通过螺纹与夹具主体连接;夹具主体的两翼设有圆孔,固定螺钉穿过圆孔将夹具主体与工作台固定;夹具主体中部通过缝隙分为固定钳口和活动钳口,锁紧螺钉与缝隙垂直,且锁紧螺钉同时螺接固定钳口和活动钳口;夹具主体的上部对应设置放置零件的定位型腔,缝隙将定位型腔分为两部分。

[0006] 本实用新型还可以采用以下技术措施:

[0007] 缝隙的宽度为0.5~1.5mm。

[0008] 缝隙的下端设置两个缺口,缺口之间的距离为3~5mm。

[0009] 锁紧螺钉为1~3个。

[0010] 本实用新型具有的优点和积极效果是:

[0011] 本实用新型的简易钳口中,夹具主体通过缝隙分为固定钳口和活动钳口,定位型腔被缝隙分割为两部分,分设在固定钳口和活动钳口上,锁紧螺钉同时螺接固定螺口和活动螺口,利用扳手顺时针和逆时针旋转锁紧螺钉即可实现零件的夹紧和松开,顺时针旋转锁紧螺钉时零件夹紧,逆时针旋转锁紧螺钉时零件依靠夹具主体本身的弹力松开。本实用新型的简易钳口的结构及制作工艺简单,加工周期短,具有重复定位精度高、成本低、使用方便等优点。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型的简易钳口的主视图;

[0013] 图2是本实用新型的简易钳口的A-A向剖视图;

[0014] 图3是本实用新型的简易钳口的俯视图。

具体实施方式

[0015] 以下通过附图和具体实施例对本实用新型的技术方案进行详细说明。

[0016] 如图1至图3所示,本实用新型的简易钳口,包括夹具主体1和锁紧螺钉7,锁紧螺钉7通过螺纹与夹具主体连接;夹具主体的两翼设有圆孔2,固定螺钉穿过圆孔将夹具主体与工作台固定;夹具主体中部通过缝隙分为固定钳口4和活动钳口5,锁紧螺钉7与缝隙垂直,且锁紧螺钉同时螺接固定钳口和活动钳口;夹具主体的上部对应设置放置零件的定位型腔3,定位型腔依据零件的形状加工而成,缝隙将定位型腔分为两部分。

[0017] 缝隙的宽度为0.5~1.5mm,从而使定位型腔扩大以便于零件放入定位型腔。

[0018] 缝隙的下端设置两个缺口6,缺口之间的距离为3~5mm,以保证在锁紧和松开零件时有合适地锁紧力和反弹力。

[0019] 锁紧螺钉为1~3个,以确保锁紧螺钉对定位型腔的夹紧和松开。

[0020] 夹具主体材质为锰钢,利用其热处理后的超强弹性。

[0021] 使用时,利用扳手顺时针和逆时针旋转锁紧螺钉即可实现零件的夹紧和松开,顺时针旋转锁紧螺钉时带动活动钳口向固定钳口方向移动实现零件夹紧,逆时针旋转时锁紧螺钉时活动钳口依靠夹具主体本身的反弹力背向固定钳口方向移动实现零件松开。

[0022] 以上所述,仅是本实用新型的较佳实施例而已,并非对本实用新型作任何形式上的限制,虽然本实用新型已以较佳实施例公开如上,然而,并非用以限定本实用新型,任何熟悉本专业的技术人员,在不脱离本实用新型技术方案范围内,当然会利用揭示的技术内容作出些许更动或修饰,成为等同变化的等效实施例,但凡是未脱离本实用新型技术方案的内容,依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰,均属于本实用新型技术方案的范围。

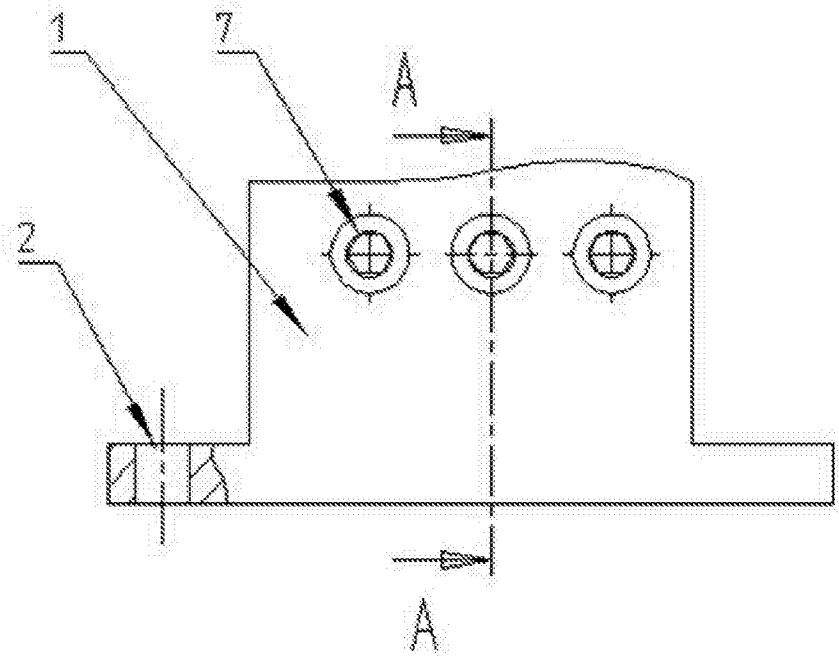


图1

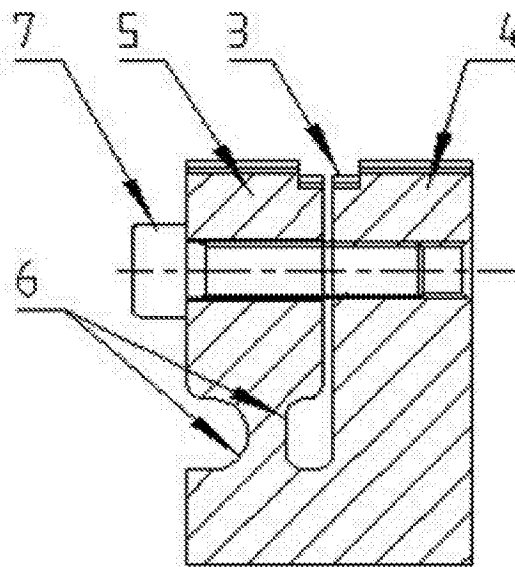


图2

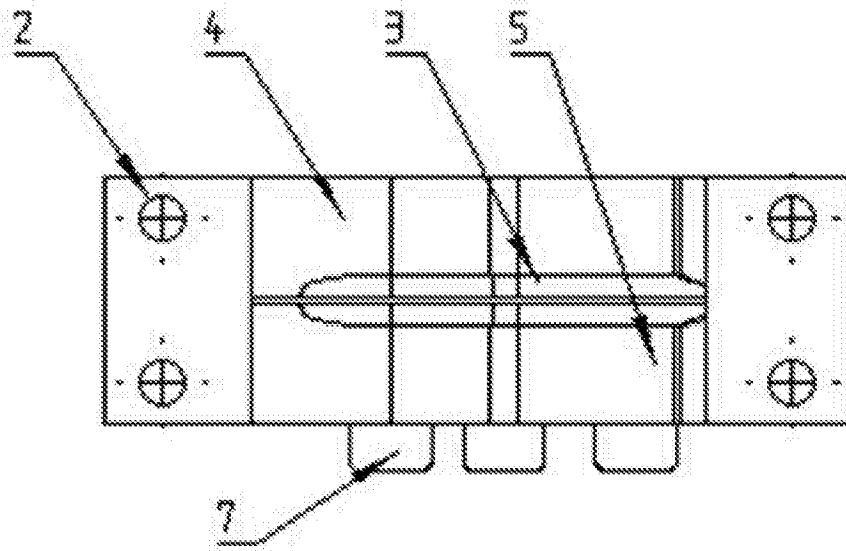


图3