



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103264300 A

(43) 申请公布日 2013. 08. 28

(21) 申请号 201310165818. 4

(22) 申请日 2013. 05. 08

(71) 申请人 乳山玉龙汽车配件有限公司

地址 264512 山东省威海市乳山市海阳所镇
东海路 38 号

(72) 发明人 王铁军

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

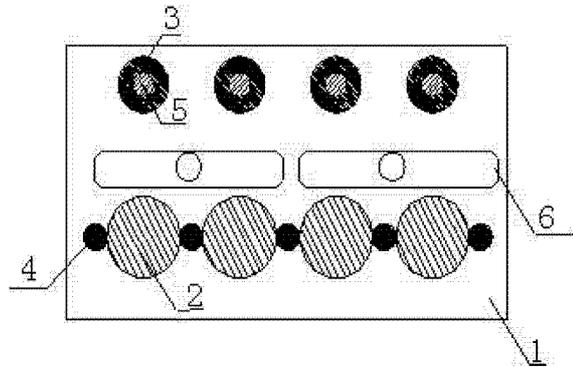
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种用于铣削连杆小头斜面的夹具

(57) 摘要

本发明涉及一种用于铣削连杆小头斜面的夹具, 设有底板、大头垫块、小头垫块、大头限位柱、小头定位柱、压紧块、连杆等, 其特征在于: 底板上设有大头垫块、小头垫块和大头限位柱, 大头垫块两端设有大头限位柱, 小头定位柱穿过小头垫块安装在底板上, 压紧块压紧连杆杆部将连杆位置固定, 连杆小头安装在小头定位柱上, 连杆大头放置在大头垫块上, 被两侧的大头限位柱夹紧固定。本发明避免了以往费时费力, 效率低、基准不一致等问题, 保证加工质量的同时, 可装夹多个工件, 提高了工作效率, 适用于多种连杆小头铣斜面的装夹工序。



1. 一种用于铣削连杆小头斜面的夹具,设有底板、大头垫块、小头垫块、大头限位柱、小头定位柱、压紧块、连杆等,其特征在于:底板上设有大头垫块、小头垫块和大头限位柱,大头垫块两端设有大头限位柱,小头定位柱穿过小头垫块安装在底板上,压紧块压紧连杆杆部将连杆位置固定,连杆小头安装在小头定位柱上,连杆大头放置在大头垫块上,被两侧的大头限位柱夹紧固定。

2. 根据权利要求1所述的用于铣削连杆小头斜面的夹具,其特征在于:安装在底板上的小头垫块、大头垫块、小头定位柱、大头限位柱和压紧块设有若干个,可同时安装多个连杆。

3. 根据权利要求1和2所述的用于铣削连杆小头斜面的夹具,其特征在于:通过调节小头垫块和大头垫块的厚度保证连杆小头的斜面角度。

一种用于铣削连杆小头斜面的夹具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种发动机连杆固定装置,具体说是一种用于铣削连杆小头斜面的夹具。

背景技术

[0002] 我们知道,目前在铣削发动机连杆小头斜面时,现有夹具是单件固定、单件加工,费时耗力,效率低下,同时如果单件加工时基准不一致,会严重影响加工质量。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是克服上述现有技术的不足,提供一种一次装夹多个工件,加工精度高,方便实用、省时省力的用于铣削连杆小头斜面的夹具。

[0004] 本发明解决上述技术问题所采取的技术方案是:一种用于铣削连杆小头斜面的夹具,设有底板、大头垫块、小头垫块、大头限位柱、小头定位柱、压紧块、连杆等,其特征在于:底板上设有大头垫块、小头垫块和大头限位柱,大头垫块两端设有大头限位柱,小头定位柱穿过小头垫块安装在底板上,压紧块压紧连杆杆部将连杆位置固定,连杆小头安装在小头定位柱上,连杆大头放置在大头垫块上,被两侧的大头限位柱夹紧固定。

[0005] 本发明所述的安装在底板上的小头垫块、大头垫块、小头定位柱、大头限位柱和压紧块设有若干个,可同时安装多个连杆。

[0006] 本发明可通过调节小头垫块和大头垫块的厚度保证连杆小头的斜面角度。

[0007] 本发明由于采用上述结构,避免了工件加工过程中费时费力,效率低、基准不一致等问题,保证加工质量的同时,可以装夹多个工件,提高了工作效率,适用于多种连杆小头铣斜面的装夹工序。

附图说明

[0008] 附图 1 是本发明装夹连杆前的结构示意图;

附图 2 是本发明装夹连杆后的结构示意图;

附图 3 是本发明底板斜面示意图;

图中标记为:1. 底板,2. 大头垫板,3. 小头垫板,4. 大头限位柱,5. 小头定位柱,6. 压紧块,7. 连杆。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图对本发明做进一步描述:

如图 1、2、3 所示,本发明涉及一种用于铣削连杆小头斜面的夹具,设有底板 1、大头垫块 2、小头垫块 3、大头限位柱 4、小头定位柱 5、压紧块 6、连杆 7,其特征在于:底板 1 上设有大头垫块 2、小头垫块 3 和 大头限位柱 4,大头垫块 2 两端设有大头限位柱 4,小头定位柱 5 穿过小头垫块 3 安装在底板 1 上,压紧块 6 压紧连杆 7 杆部将连杆 7 位置固定,连杆 7 小

头安装在小头定位柱 5 上, 连杆 7 大头放置在大头垫块 2 上, 被两侧的大头限位柱 4 夹紧固定; 底板 1 上的小头垫块 3、大头垫块 2、小头定位柱 5、大头限位柱 4 和压紧块 6 设有若干个, 可同时安装多个连杆 7; 通过调节小头垫块 3 和大头垫块 2 的厚度保证连杆 7 小头的斜面角度。

[0010] 本发明使用时, 把连杆小头装在小头定位柱上, 连杆大头装在大头限位柱间, 用压紧块将连杆杆部压紧固定, 通过调换不同厚度的大头垫块和小头垫块保证斜面的角度。本发明其结构简单, 可同时装夹多个工件, 一次完成小头斜面加工, 工作效率高, 产品质量好, 适用于多种连杆小头铣斜面的加工工序。

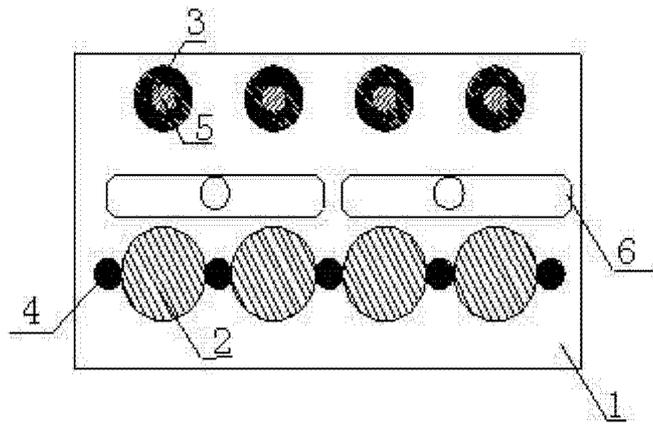


图 1

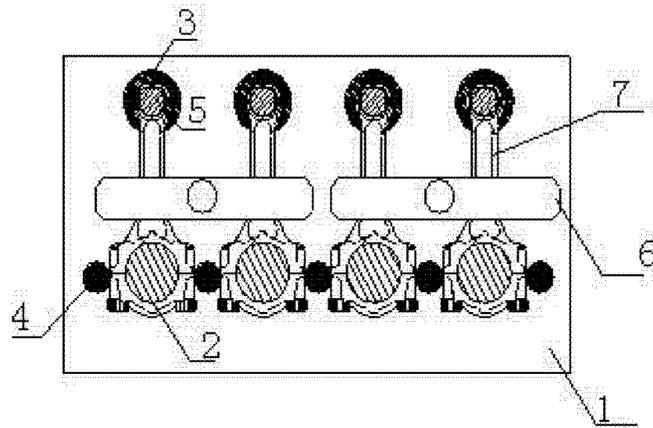


图 2

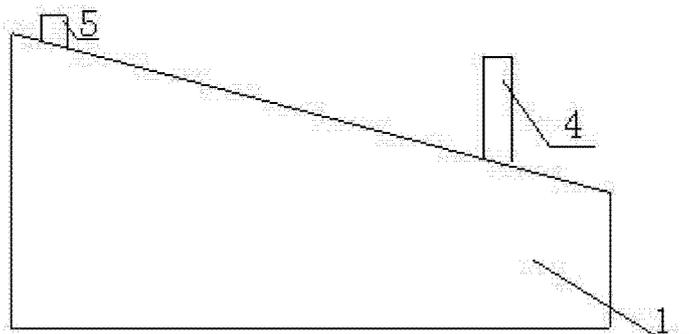


图 3