



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206839650 U

(45)授权公告日 2018.01.05

(21)申请号 201720691587.4

(22)申请日 2017.06.14

(73)专利权人 无锡康宇水处理设备有限公司

地址 214000 江苏省无锡市宜兴市官林镇
工业集中区A区(新官东路89号)

(72)发明人 蒋介中 姚介新 王奇 吴雪峰
颜婵娟

(74)专利代理机构 北京联瑞联丰知识产权代理
事务所(普通合伙) 11411

代理人 刘刚

(51)Int.Cl.

B23Q 3/06(2006.01)

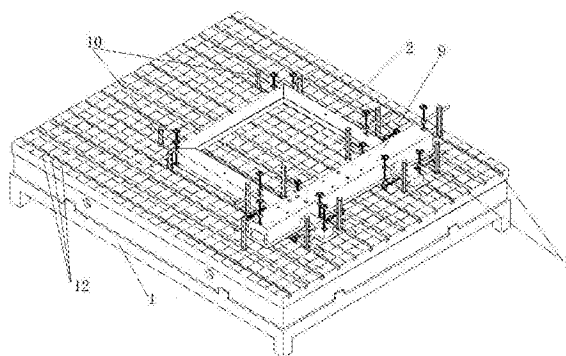
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种用于不锈钢底座加工的调节固定夹具

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于不锈钢底座加工的调节固定夹具,其包括工作台和设置在所述工作台上的若干定位卡杆,所述工作台上设置有若干T型槽,所述定位卡杆包括调节柱和调节杆,所述调节柱上开设有若干容所述调节杆穿过的调节孔;所述调节杆的一端设置有螺纹孔,丝杆穿过所述螺纹孔,所述丝杆的一端设置有手轮,另一端设置有活动压块;所述定位卡杆设置有与所述T型槽相配合的T型块。本实用新型可以加工任意尺寸的工件,尺寸任意调节,尺寸精准,固定焊接自然冷却后消除应力,不变形;调节柱上在不同方向设置有若干的调节孔,通过一个或者多个调节杆,可以实现对工件的任一角度和方向的定位,操作非常方便。



1. 一种用于不锈钢底座加工的调节固定夹具,其特征在于,包括工作台和设置在所述工作台上的若干定位卡杆,所述工作台上设置有若干T型槽,所述定位卡杆包括调节柱和调节杆,所述调节柱上开设有若干容所述调节杆穿过的调节孔;所述调节杆的一端设置有螺纹孔,丝杆穿过所述螺纹孔,所述丝杆的一端设置有手轮,另一端设置有活动压块;所述定位卡杆设置有与所述T型槽相配合的T型块。

2. 根据权利要求1所述的一种用于不锈钢底座加工的调节固定夹具,其特征在于,所述工作台的台面上刻设有若干呈等距排列且纵横交错的定位线。

3. 根据权利要求1所述的一种用于不锈钢底座加工的调节固定夹具,其特征在于,所述T型块设置在所述调节柱的底部,所述调节柱与所述T型块转动连接。

4. 根据权利要求1所述的一种用于不锈钢底座加工的调节固定夹具,其特征在于,若干所述调节孔设置在所述调节柱的不同方向上。

5. 根据权利要求1所述的一种用于不锈钢底座加工的调节固定夹具,其特征在于,所述工作台底部设置有底座。

一种用于不锈钢底座加工的调节固定夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于不锈钢底座加工的调节固定夹具。

背景技术

[0002] 加工工件时,为使工件的表面能达到图纸规定的尺寸、几何形状以及与其他表面的相互位置精度等技术要求,加工前必须将工件装好(定位)、夹牢(夹紧)。夹具通常由定位元件(确定工件在夹具中的正确位置)、夹紧装置、对刀引导元件(确定刀具与工件的相对位置或导引刀具方向)、分度装置(使工件在一次安装中能完成数个工位的加工,有回转分度装置和直线移动分度装置两类)、连接元件以及夹具体(夹具底座)等组成。现有的夹具存稳定性差、通用性较低、适用范围小、加工工件易出现震动移位、夹具松动的问题,进而影响工件的加工精度。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是克服现有技术的缺陷,提供一种用于不锈钢底座加工的调节固定夹具。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了如下的技术方案:

[0005] 本实用新型公开一种用于不锈钢底座加工的调节固定夹具,其包括工作台和设置在所述工作台上的若干定位卡杆,所述工作台上设置有若干T型槽,所述定位卡杆包括调节柱和调节杆,所述调节柱上开设有若干容所述调节杆穿过的调节孔;所述调节杆的一端设置有螺纹孔,丝杆穿过所述螺纹孔,所述丝杆的一端设置有手轮,另一端设置有活动压块;所述定位卡杆设置有与所述T型槽相配合的T型块。

[0006] 进一步地,所述工作台的台面上刻设有若干呈等距排列且纵横交错的定位线。

[0007] 进一步地,所述T型块设置在所述调节柱的底部,所述调节柱与所述T型块转动连接。

[0008] 进一步地,若干所述调节孔设置在所述调节柱的不同方向上。

[0009] 进一步地,所述工作台底部设置有底座。

[0010] 本实用新型所达到的有益效果是:

[0011] 本实用新型的工作台上设置有等距的定位线,根据定位线之间的间距可以准确的判断加工所需的尺寸;T型槽和T型块结构的设计,既能够方便的固定定位卡杆,也便于定位卡杆的移动,提高工作效率;本实用新型的定位卡杆上设置有若干不同方向的调节孔,调节杆插在调节孔中,根据需要可以使用多个调节杆进行固定;调节杆上通过丝杆设置有固定压块,能够牢固的固定工件;本实用新型可以加工任意尺寸的工件,尺寸任意调节,尺寸精准,固定焊接自然冷却后消除应力,不变形;调节柱上在不同方向设置有若干的调节孔,通过一个或者多个调节杆,可以实现对工件的任一角度和方向的定位,操作非常方便。

附图说明

[0012] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。在附图中:

[0013] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0014] 图2是图1的侧视结构示意图;

[0015] 图3是定位卡杆的结构示意图。

具体实施方式

[0016] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明,应当理解,此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0017] 如图1至图3所示,本实用新型公开一种用于不锈钢底座加工的调节固定夹具,其包括工作台2和设置在所述工作台2上的若干定位卡杆10,所述工作台2上设置有若干T型槽3,所述定位卡杆10包括调节柱5和调节杆4,所述调节柱5上开设有若干容所述调节杆4穿过的调节孔501;所述调节杆4的一端设置有螺纹孔,丝杆6穿过所述螺纹孔,所述丝杆6的一端设置有手轮7,另一端设置有活动压块8;所述定位卡杆10设置有与所述T型槽3相配合的T型块11。所述工作台2的台面上刻设有若干呈等距排列且纵横交错的定位线12。所述T型块11设置在所述调节柱5的底部,所述调节柱5与所述T型块11转动连接。若干所述调节孔501设置在所述调节柱的不同方向上。所述工作台2底部设置有底座1。

[0018] 本实用新型的工作台上设置有等距的定位线,根据定位线之间的间距可以准确的判断加工所需的尺寸;T型槽和T型块结构的设计,既能够方便的固定定位卡杆,也便于定位卡杆的移动,提高工作效率;本实用新型的定位卡杆上设置有若干不同方向的调节孔,调节杆插在调节孔中,根据需要可以使用多个调节杆进行固定;调节杆上通过丝杆设置有固定压块,能够牢固的固定工件9;本实用新型可以加工任意尺寸的工件,尺寸任意调节,尺寸精准,固定焊接自然冷却后消除应力,不变形。

[0019] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

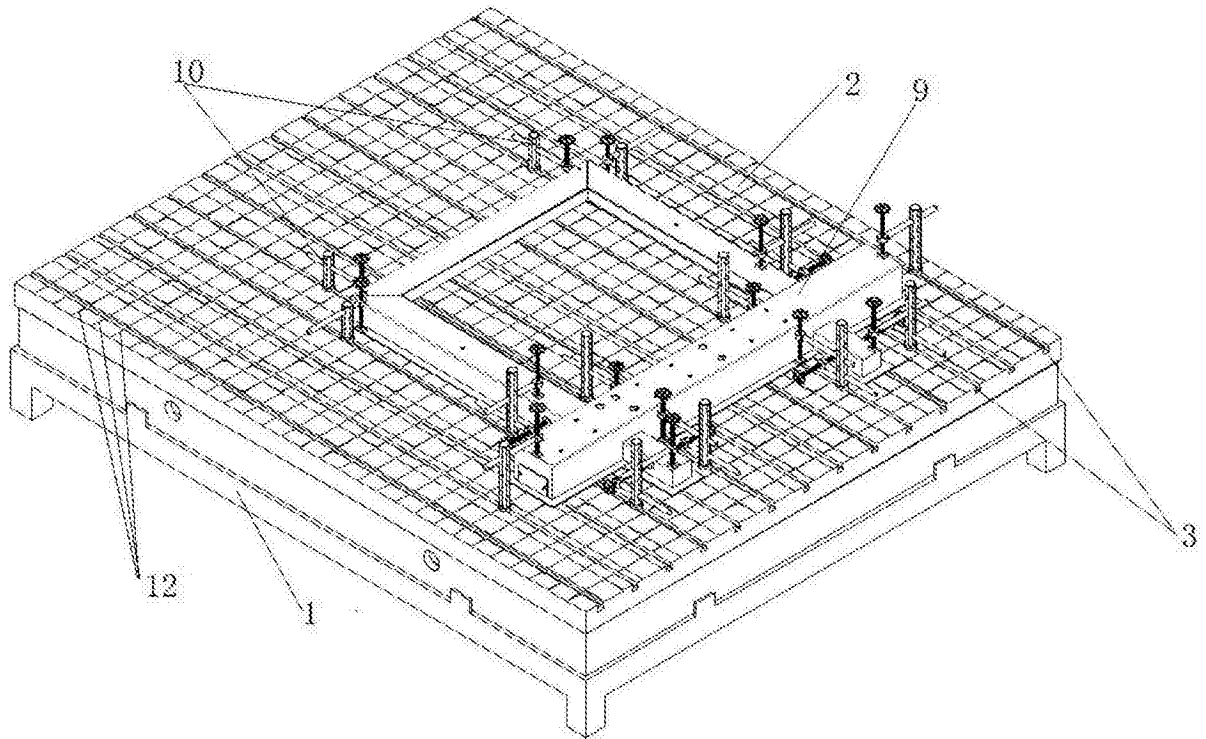


图1

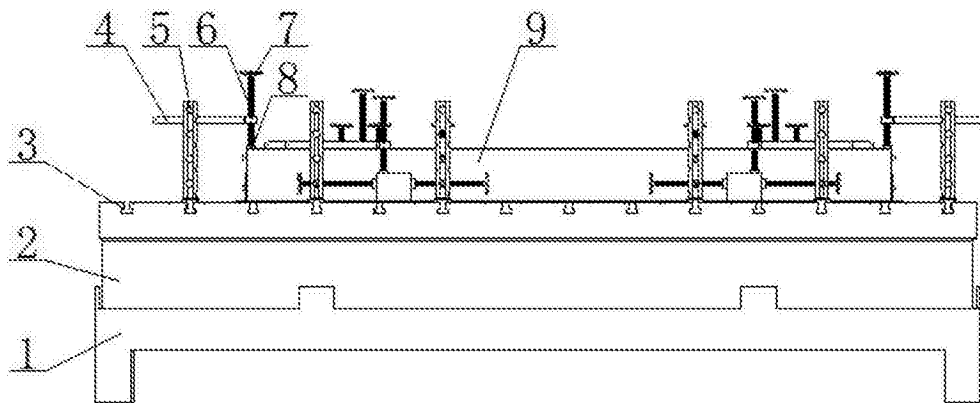


图2

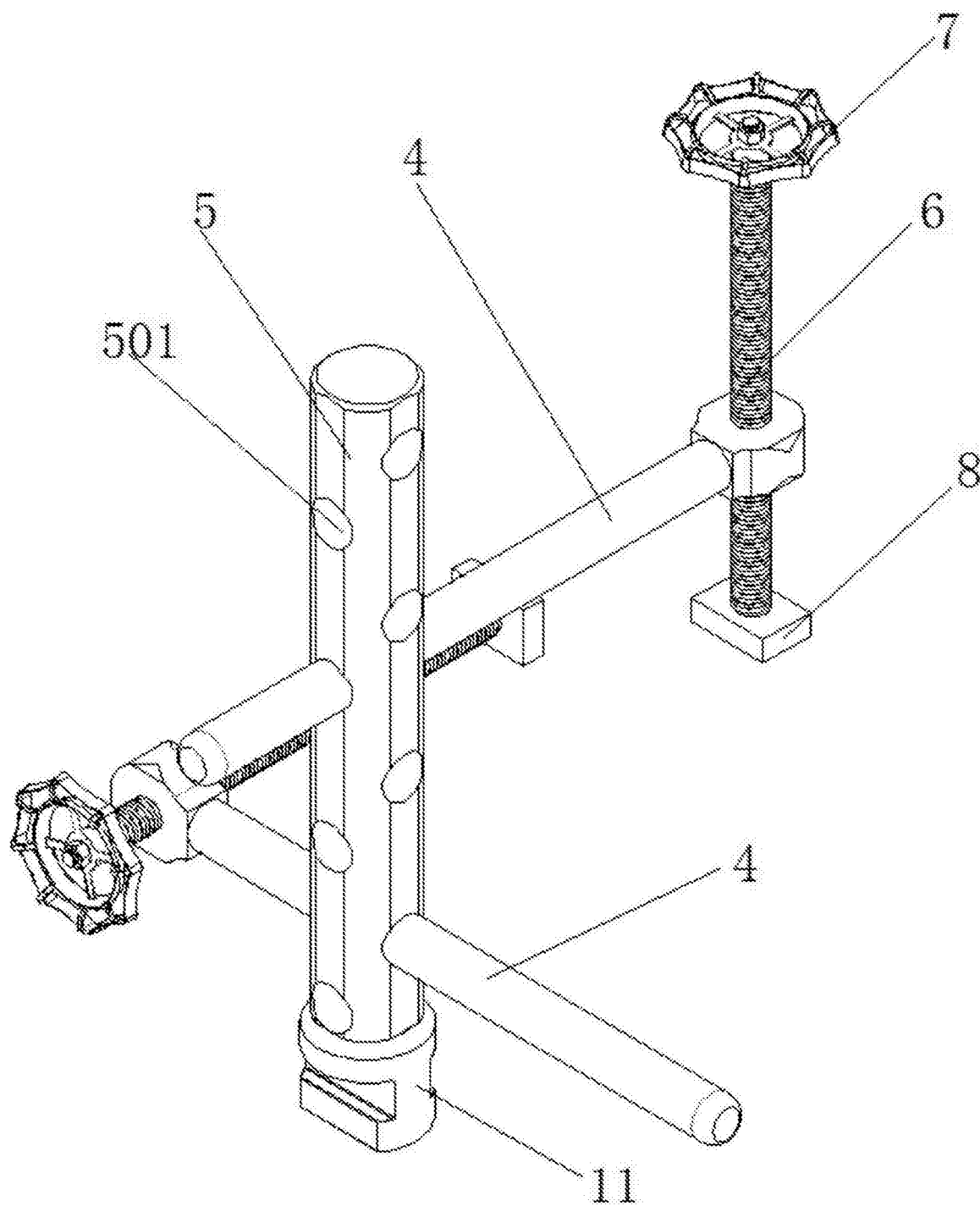


图3