



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204546270 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 12

(21) 申请号 201520091924. 7

(22) 申请日 2015. 02. 09

(73) 专利权人 昆山市建新锻压有限公司

地址 215343 江苏省苏州市昆山市千灯镇石
浦电厂路 88 号

(72) 发明人 马健新

(51) Int. Cl.

B24B 41/06(2012. 01)

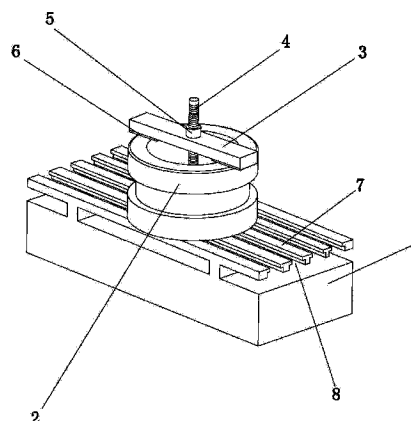
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种管类锻件用夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种管类锻件用夹具,其技术方案要点是一种管类锻件用夹具,包括丝杠,所述丝杠的一端设有与工作台相固定的抵设部,所述丝杠上螺纹连接有助于与管类锻件相抵触的紧固件。本实用新型的一种管类锻件用夹具可以与工作台结合将管类锻件夹紧,结构简单,操作方便。



1. 一种管类锻件用夹具,其特征在于:包括丝杠,所述丝杠的一端设有与工作台相固定的抵设部,所述丝杠上螺纹连接有用于与管类锻件相抵触的紧固件。
2. 根据权利要求1所述的一种管类锻件用夹具,其特征在于:所述抵设部伸进工作台的T型槽内并与T型槽的槽壁抵触连接。
3. 根据权利要求1所述的一种管类锻件用夹具,其特征在于:所述丝杠还螺纹连接有用于紧固紧固件的螺帽。
4. 根据权利要求1所述的一种管类锻件用夹具,其特征在于:所述紧固件上粘接有柔性件。

一种管类锻件用夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种夹具,更具体的说,它涉及一种管类锻件用夹具。

背景技术

[0002] 锻件是金属被施加压力,通过塑性变形塑造要求的形状或合适的压缩力的物件。这种力量典型的是通过使用铁锤或压力来实现。锻件过程建造了精致的颗粒结构,并改进了金属的物理属性。

[0003] 在实际生产过程中,往往需要生产一些管状的锻件,即中心形成有通孔,这些锻件的体型比较大,往往一个锻件会有几百斤左右,当对这些锻件的外表面进行磨削时,需要将其放置在车床的工作台上,但是在车床对其进行磨削时,常常因此相处的环境以及车床在使用过程中的一些振动导致管类锻件发生偏移,这样会导致管类锻件常常会磨削过多成为废品,这样会需要回炉重造,导致生产成本变高,而磨削锻件的车床的工作台上通常由多条呈条状间隔设置的铸铁条制成,而条状的铸铁条之间形成有 T 型槽,因此设想能否提出一种夹具与工作台相结合能够将锻件固定住,防止其因为振动而发生偏移。

实用新型内容

[0004] 针对现有技术存在的不足,本实用新型的目的在于提供一种能够方便固定管类锻件的管类锻件用夹具。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供了如下技术方案:一种管类锻件用夹具,包括丝杠,所述丝杠的一端设有与工作台相固定的抵设部,所述丝杠上螺纹连接有用于与管类锻件相抵触的紧固件。

[0006] 作为优选,所述抵设部伸进工作台上的 T 型槽内并与 T 型槽的槽壁抵触连接。

[0007] 作为优选,所述丝杠还螺纹连接有用于紧固紧固件的螺帽。

[0008] 作为优选,所述紧固件上粘接有柔性件。

[0009] 本实用新型相比现有技术具有下述优点:通过在利用工作台上的 T 型槽,用丝杠的一端设置抵设部伸进 T 型槽内抵触连接,而丝杠穿设过管类锻件的通孔并伸出通孔,然后再通过丝杠的锁紧功能将紧固件从丝杠的上端部旋转至与管类锻件的侧壁的上表面相抵触,这样就能够达到锁紧的功能了。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型一种管类锻件用夹具的结构示意图;

[0011] 图 2 为本实用新型一种管类锻件用夹具的剖视图。

[0012] 图中:1、工作台;2、管类锻件;3、紧固件;4、丝杠;5、螺帽;6、柔性件;7、铸铁条;8、T 型槽;9、抵设部。

具体实施方式

[0013] 参照图 1 至图 2 对本实用新型一种管类锻件用夹具的实施例做进一步说明。

[0014] 如图 1 所示,丝杠 4 的一端焊接有抵设部 9,抵设部 9 为长方体的铁块,铁块的宽度要比 T 型槽 8 的槽口的宽度小,而铁块的长度要比 T 型槽 8 的槽口的宽度要大,这样当需要将丝杠 4 安装到工作台 1 上时,抵设部 9 可以从 T 型槽 8 的槽口伸入到 T 型槽 8 内,然后旋转丝杠 4 使抵设部 9 的上表面与 T 型槽 8 的内表面形成抵触,这样就将丝杠 4 与工作台 1 相对固定住了,而需要将丝杠 4 拆卸下来时,也是通过转动丝杠 4,这样抵设部 9 就可以从 T 型槽 8 的槽口抽出来了;紧固件 3 由一长方体的铁块制成,在紧固件 3 的中心处开设有螺纹孔,然后将丝杠 4 穿设过螺纹孔与紧固件 3 螺纹配合即可;当然作为优选,在丝杠 4 上还用螺纹连接有螺帽 5,螺帽 5 用于再次紧固紧固件 3,防止因为振动而导致紧固件 3 发生轻微的旋动而不再抵设管类锻件 2,当然更好的是在螺帽 5 和紧固件 3 之间再设置一层垫片;作为优选的是,在紧固件 3 的两侧还粘接有柔性件 6,柔性件 6 优选为海绵,因为紧固件 6 在对管类锻件 2 进行紧固限位时,对管类锻件 2 的侧壁会形成抵触力容易在管类锻件 2 的侧壁上留下压痕,而设置柔性件 6 在紧固件 3 和管类锻件 2 之间,可以有效防止紧固件 3 在管类锻件 2 上留下压痕。

[0015] 在使用时,先将管类锻件 2 搬运到工作台 1 上,然后将丝杠 4 安装有抵设部 9 的一端从管类锻件 2 中心处的通孔处伸入到工作台 1 上相邻铸铁条 7 形成的 T 型槽 8 内,然后旋转丝杠 4 使抵设部 9 抵触与 T 型槽 8 的槽壁形成抵触,然后再将紧固件 3 套设在丝杠 4 上旋转至紧固件 3 的两端与管类锻件 2 的侧壁形成抵触,最后用螺帽 5 再次将紧固件 3 紧固,这样就可以使管类锻件 2 平稳的固定在工作台 1 上了,然后再对其进行磨削。

[0016] 以上就达到了能够方便固定管类锻件 2 的目的,并且结构简单,安装方便,还不容易对管类锻件 2 造成损伤。

[0017] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,本实用新型的保护范围并不仅限于上述实施例,凡属于本实用新型思路下的技术方案均属于本实用新型的保护范围。应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理前提下的若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

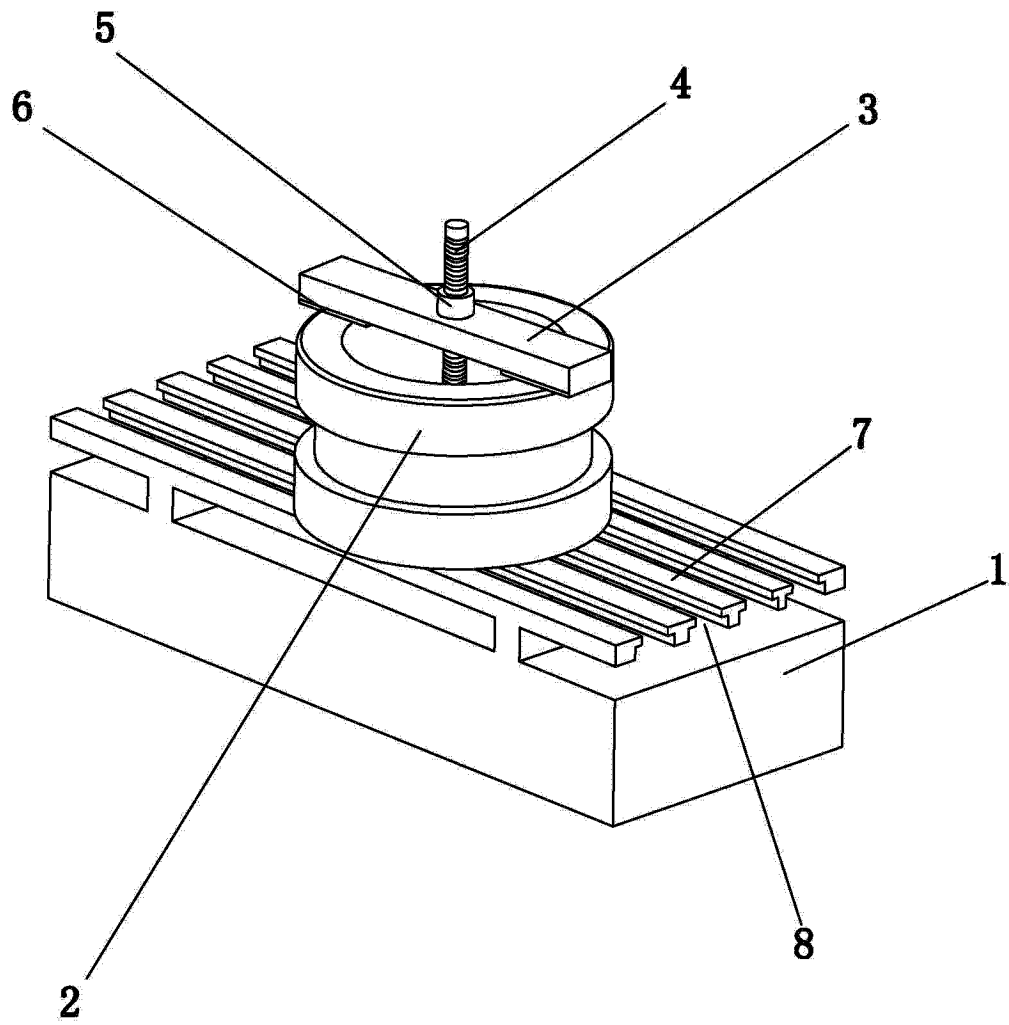


图 1

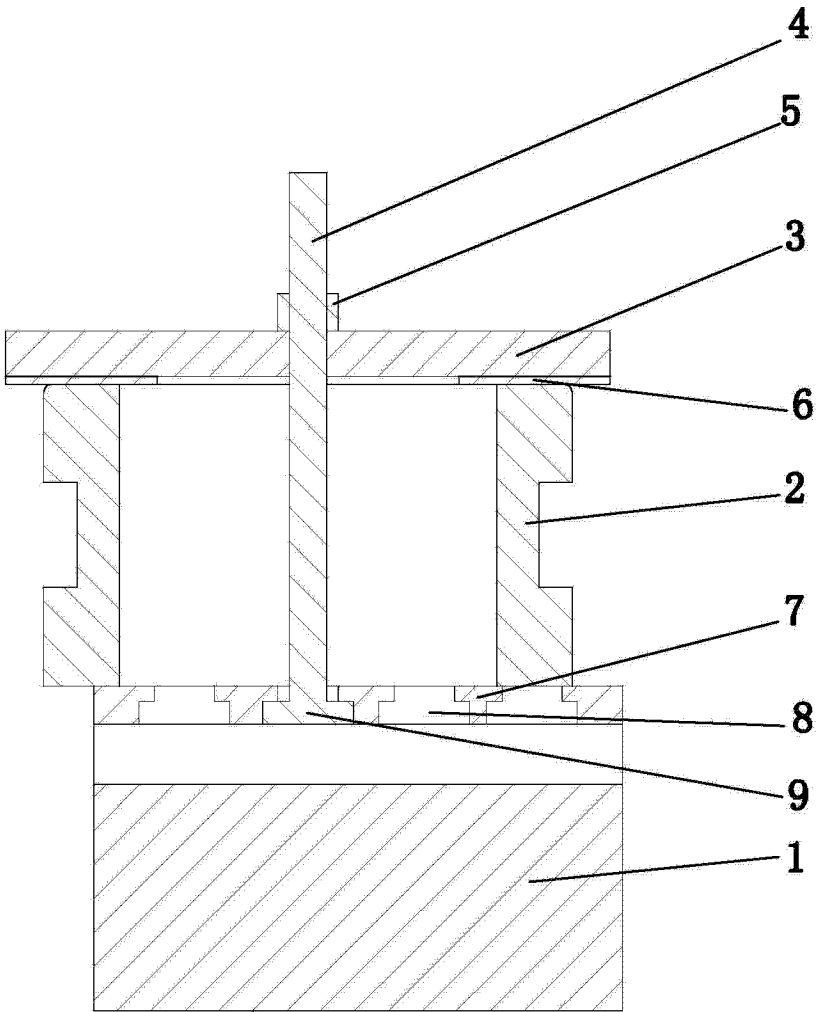


图 2