

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202106218 U

(45) 授权公告日 2012. 01. 11

(21) 申请号 201020218078. 8

(22) 申请日 2010. 06. 04

(73) 专利权人 厦门兴机泰电器有限公司
地址 361021 福建省厦门市集美区板桥路
117 号

(72) 发明人 闫登攀

(51) Int. Cl.
B23Q 3/06 (2006. 01)
B25B 1/02 (2006. 01)
B25B 1/24 (2006. 01)

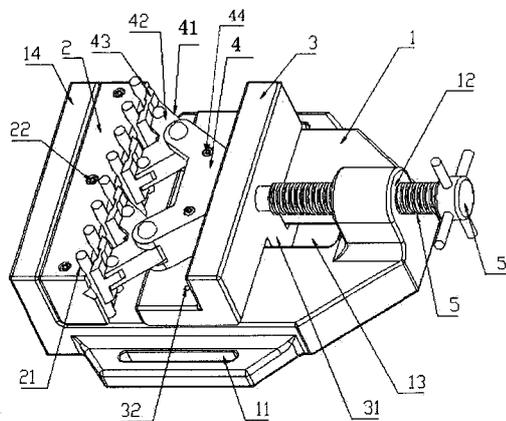
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

可换式多件棒料装夹平口钳

(57) 摘要

一种可换式多件棒料装夹平口钳,包括:固定于工作台的基体,固定于基体上的固定钳口,装配于基体上的活动钳口,装配于活动钳口上的夹紧件,与基体配合用于锁紧活动钳口的锁紧螺柱。所述基体的左右侧设有固定槽,固定槽用于将平口钳固定在工作台上;所述基体的后部设有一螺纹通孔,所述基体的中部设有一 T 型槽;所述固定钳口上设有数个 V 型槽;所述活动钳口装配有多件联动夹紧件;所述活动钳口设有一 T 型部,该 T 型部与基体上的 T 型槽相配合,并在 T 型槽上滑动;所述锁紧螺柱上设有螺纹,该螺纹与基体后部的通孔上的螺纹相配合;所述锁紧螺柱后部为一十字旋转头。本实用新型实现多个棒料工件同时装夹加工,且适用多种尺寸的棒料。



1. 一种可换式多件棒料装夹平口钳,其特征在于,包括:基体,固定钳口,活动钳口,夹紧件,锁紧螺柱;所述基体固定于工作台;所述固定钳口固定于基体上;所述活动钳口装配于基体上;所述夹紧件装配于活动钳口上;所述锁紧螺柱与基体配合用于锁紧活动钳口。

2. 根据权利要求1所述的一种可换式多件棒料装夹平口钳,其特征在于,所述基体左右侧设有固定槽,固定槽用于将平口钳固定在工作台上;所述基体的后部设有一螺纹通孔,所述基体的中部设有一T型槽,所述基体的前部设有一折弯部及数个螺纹孔。

3. 根据权利要求1所述的一种可换式多件棒料装夹平口钳,其特征在于,所述固定钳口设有数个V型槽,用于装夹工件;所述固定钳口上设有数个固定孔。

4. 根据权利要求1所述的一种可换式多件棒料装夹平口钳,其特征在于,所述活动钳口下部设有一T型部,该T型部与基体上的T型槽相配合,并在T型槽上滑动;所述活动钳口上设有数个螺纹孔。

5. 根据权利要求1所述的一种可换式多件棒料装夹平口钳,其特征在于,所述夹紧件上设有数个固定孔,夹紧件前端装配有联动块,联动块前端装配有次级联动块,次级联动块前端装配有夹紧块。

6. 根据权利要求1所述的一种可换式多件棒料装夹平口钳,其特征在于,所述的锁紧螺柱其上设有螺纹,该螺纹与基体后部的通孔上的螺纹相配合;所述锁紧螺柱后部为一十字旋转头。

可换式多件棒料装夹平口钳

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种平口钳,尤其是涉及可装夹多件棒料的平口钳。

背景技术

[0002] 目前,公知的平口钳只能装夹一个棒料工件,且钳口不可换,工件改变时,整个平口钳也要跟着变,生产效率低。

发明内容

[0003] 为了克服现有的平口钳不能装夹多个棒料工件,生产效率低的问题,本实用新型提供了一种可换式多件棒料装夹平口钳。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种可换式多件棒料装夹平口钳,包括:基体,固定钳口,活动钳口,夹紧件,锁紧螺柱;所述基体固定于工作台;所述固定钳口固定于基体上;所述活动钳口装配于基体上;所述夹紧件装配于活动钳口上;所述锁紧螺柱与基体配合用于锁紧活动钳口。

[0005] 所述基体的左右侧设有固定槽,固定槽用于将平口钳固定在工作台上;所述基体的后部设有一螺纹通孔,所述基体的中部设有一T型槽,所述基体的前部设有一折弯部和数个螺纹孔;所述固定钳口上设有数个V型槽,该V型槽用于装夹工件,所述固定钳口设有数个固定孔,固定钳口紧靠着基体的折弯部,固定于基体的螺纹孔上;所述活动钳口设有一T型部,该T型部与基体上的T型槽相配合,并在T型槽上滑动,所述活动钳口上部设有数螺纹孔;所述夹紧件设有数个固定孔,夹紧件通过固定孔固定于活动钳口的螺纹孔上,所述夹紧件前部装配有联动块,所述联动块前部装配有次级联动块,所述次级联动块前部装配有夹紧件,所述夹紧件与联动块、联动块与次级联动块、次级联动块与夹紧块之间通过固定件固定;所述锁紧螺柱上设有螺纹,该螺纹与基体后部的通孔上的螺纹相配合;所述锁紧螺柱后部为一十字旋转头。

[0006] 本实用新型的有益效果是,实现多个棒料工件同时装夹加工,且适用多种尺寸的棒料。

附图说明

[0007] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0008] 图1是本实用新型的装配图。

[0009] 图2是基体的立体图。

[0010] 图中1.基体,11.固定槽,12.螺纹通孔,13.T型槽,14.折弯部,15.螺纹孔,2.固定钳口,21.V型槽,22.固定孔,3.活动钳口,31.T型部,32.螺纹孔,4.夹紧件,41.联动块,42.次级联动块,43.夹紧块,44.固定孔,5.锁紧螺柱,51.旋转头。

具体实施方式

[0011] 在图 1、图 2 所示,固定钳口 (2) 紧靠基体 (1) 的折弯部 (14),固定钳口 (2) 通过固定孔 (22) 使用螺钉固定在基体 (1) 的螺纹孔 (15) 上;活动钳口 (3) 通过 T 型部 (31) 与基体 (1) 的 T 型槽 (13) 配合;夹紧件 (4) 通过固定孔 (44) 使用螺钉固定在活动钳口 (3) 的螺纹孔 (32) 上,联动块 (41) 通过固定件装配在夹紧件 (4) 上,次级联动块 (42) 通过固定件装配在联动块 (41) 上,夹紧块 (43) 通过固定件装配在次级联动块 (42) 上;锁紧螺柱 (5) 通过螺纹与基体 (1) 的螺纹通孔 (12) 配合;固定钳口 (2) 上设有 8 个 V 型槽 (21), V 型槽 (21) 上装有工件,旋转锁紧螺柱 (5) 后端的旋转头 (51),锁紧螺柱 (5) 的前端顶着活动钳口 (3),使活动钳口 (3) 向固定钳口 (2) 移动,并带动夹紧件 (4) 向工件移动,直至夹紧块 (43) 顶住工件,通过旋转头 (51) 拧紧锁紧螺柱 (5),使 8 个工件牢固装夹于固定钳口 (2) 的 V 型槽 (21) 中。

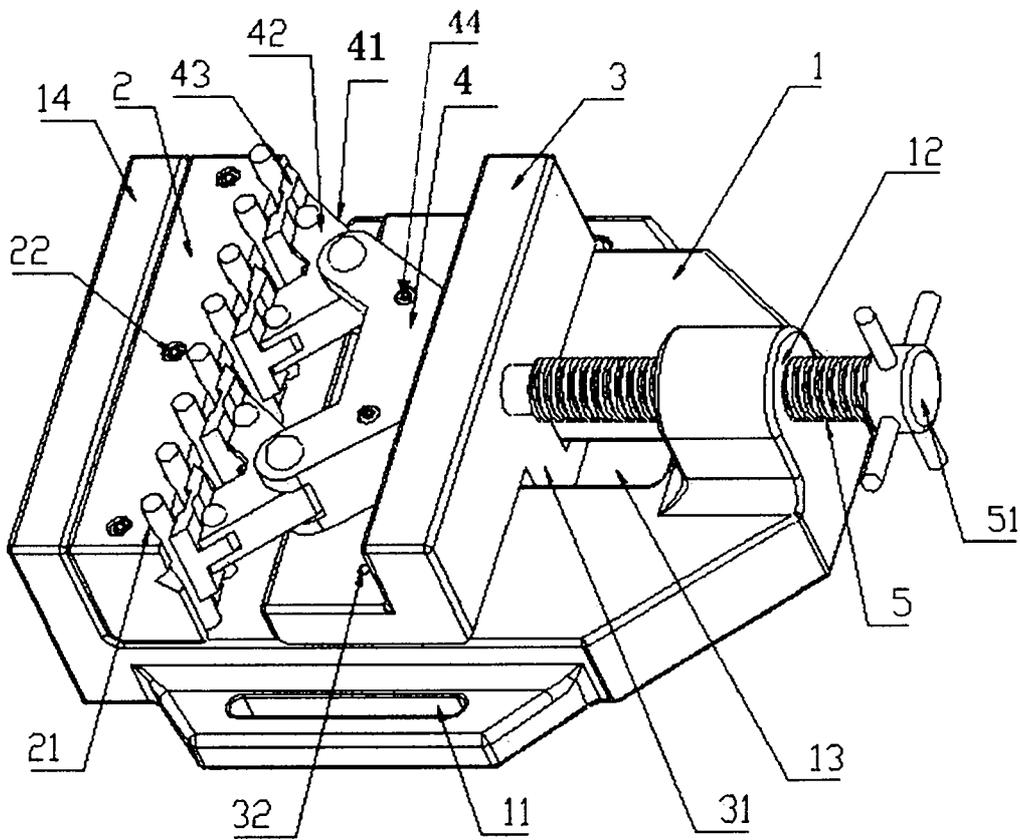


图 1

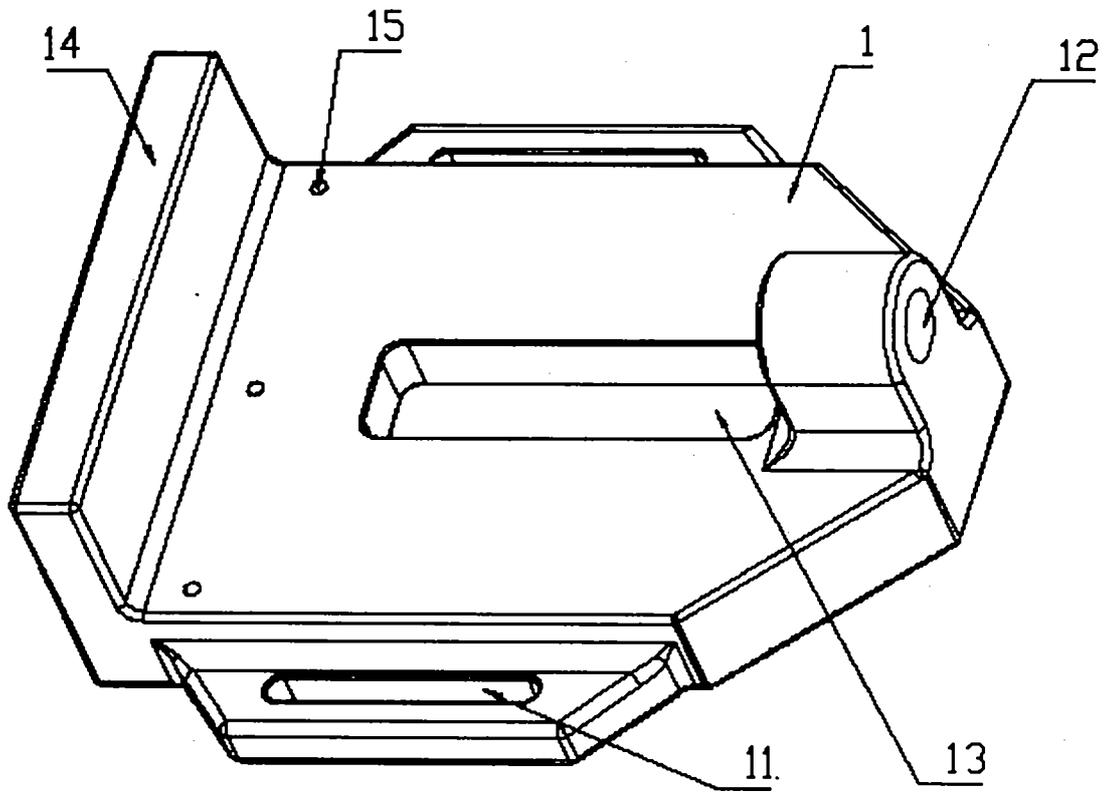


图 2