



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205415312 U

(45)授权公告日 2016.08.03

(21)申请号 201620253721.8

(22)申请日 2016.03.30

(73)专利权人 哈尔滨哈飞实业发展有限责任公司

地址 150000 黑龙江省哈尔滨市哈尔滨经开区哈南工业新城松花路27号

(72)发明人 于加欢

(74)专利代理机构 哈尔滨龙科专利代理有限公司 23206

代理人 高媛

(51)Int.Cl.

B24B 41/06(2012.01)

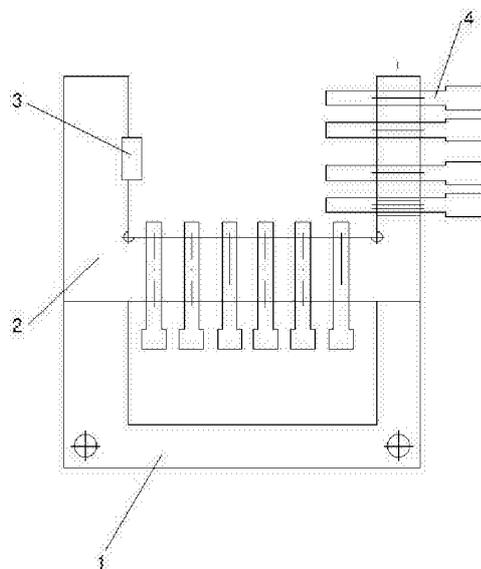
权利要求书1页 说明书1页 附图3页

(54)实用新型名称

平磨装夹专用夹具

(57)摘要

平磨装夹专用夹具,属于机械零件加工技术领域。它提供一种对一些形状复杂、尺寸较大的冷冲压模具镶块类型的零件装夹稳定的平磨装夹专用夹具。平磨装夹专用夹具,包括底座、支撑座、定位块及多个螺栓;所述支撑座和底座均为凹形槽结构,支撑座一侧壁和底壁均分别开设有多个螺栓孔,每个所述螺栓孔各与一个螺栓螺纹连接,所述底座上表面与支撑座底壁下表面固定连接;所述支撑座另一侧壁内表面开设有凹槽,所述凹槽内镶嵌有定位块。本实用新型采用多点式接触形式,使得装夹更加牢固,改变了部分零件机床无法加工的现状,大大节约零件制造成本,缩短了零件制造周期。



1. 一种平磨装夹专用夹具,包括底座(1)、支撑座(2)、定位块(3)及多个螺栓(4);其特征在于:所述支撑座(2)和底座(1)均为凹形槽结构,支撑座(2)一侧壁和底壁均分别开设有多个螺栓孔,每个所述螺栓孔各与一个螺栓(4)螺纹连接,所述底座(1)上表面与支撑座(2)底壁下表面固定连接;所述支撑座(2)另一侧壁内表面开设有凹槽,所述凹槽内镶嵌有定位块(3)。

2. 根据权利要求1所述的平磨装夹专用夹具,其特征在于:所述底座(1)两侧壁均为框形结构(5)。

平磨装夹专用夹具

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械零件加工技术领域,特别是涉及一种平磨装夹专用夹具。

背景技术

[0002] 对于一些形状复杂、尺寸较大的冷冲压模具镶块类型的零件,铣削加工后进行磨削时,现有的工件夹具装夹后不稳定,只能利用钳工手工修研,影响加工效率,且达不到机床加工效果。

发明内容

[0003] 针对上述问题,本实用新型提供一种对一些形状复杂、尺寸较大的冷冲压模具镶块类型的零件装夹稳定的平磨装夹专用夹具。

[0004] 本实用新型所采取的技术方案是:平磨装夹专用夹具,包括底座、支撑座、定位块及多个螺栓;所述支撑座和底座均为凹形槽结构,支撑座一侧壁和底壁均分别开设有多个螺栓孔,每个所述螺栓孔各与一个螺栓螺纹连接,所述底座上表面与支撑座底壁下表面固定连接;所述支撑座另一侧壁内表面开设有凹槽,所述凹槽内镶嵌有定位块。

[0005] 本实用新型的有益效果在于:

[0006] 支撑座一侧壁和底壁均分别开设有多个螺栓孔,每个螺栓孔各与一个螺栓螺纹连接,本实用新型采用多点式接触形式,使得装夹更加牢固,改变了部分零件机床无法加工的现状,大大节约零件制造成本,缩短了零件制造周期。

附图说明

[0007] 图1:本实用新型主视图;

[0008] 图2:本实用新型俯视图;

[0009] 图3:本实用新型侧视图;

[0010] 其中:1-底座;2-支撑座;3-定位块;4-螺栓;5-框形结构。

具体实施方式

[0011] 如图1~图3所示,平磨装夹专用夹具,包括底座1、支撑座2、定位块3及多个螺栓4;所述支撑座2和底座1均为凹形槽结构,支撑座2一侧壁和底壁均分别开设有多个螺栓孔,每个所述螺栓孔各与一个螺栓4螺纹连接,所述底座1上表面与支撑座2底壁下表面固定连接;所述支撑座2另一侧壁内表面开设有凹槽,所述凹槽内镶嵌有定位块3。

[0012] 所述底座1两侧壁均为框形结构5。其作用是:方便调节螺栓4高度。

[0013] 使用方法:装夹零件时,将零件一侧面紧靠在支撑座2另一侧壁上,旋转支撑座2一侧壁和底壁上多个螺栓4,使多个螺栓4与零件另一侧面和底面接触,从而使零件装夹更稳定。

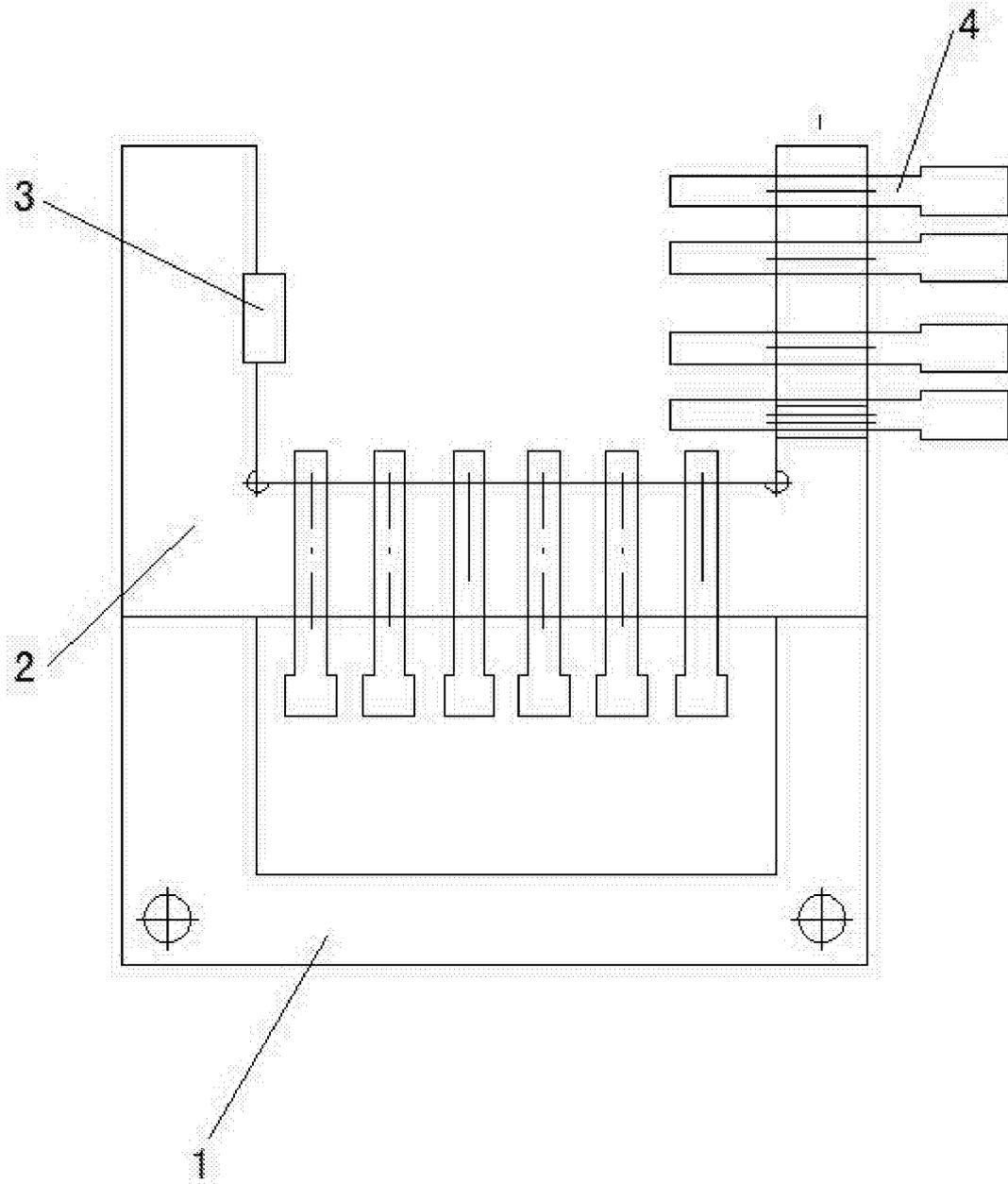


图1

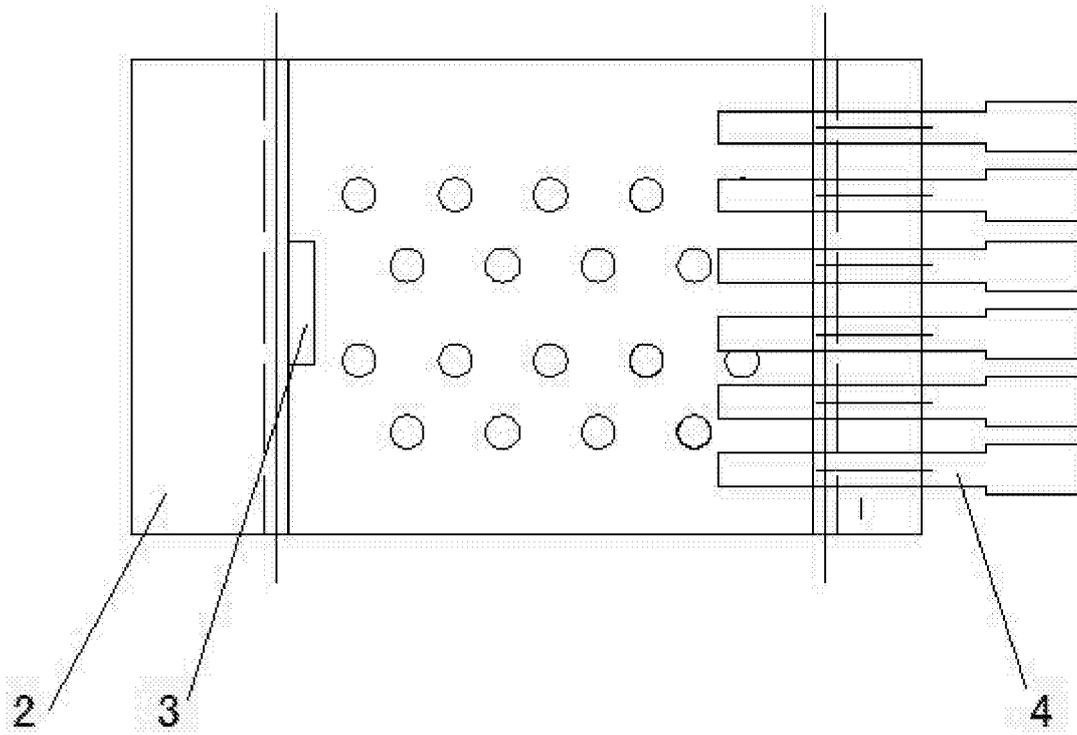


图2

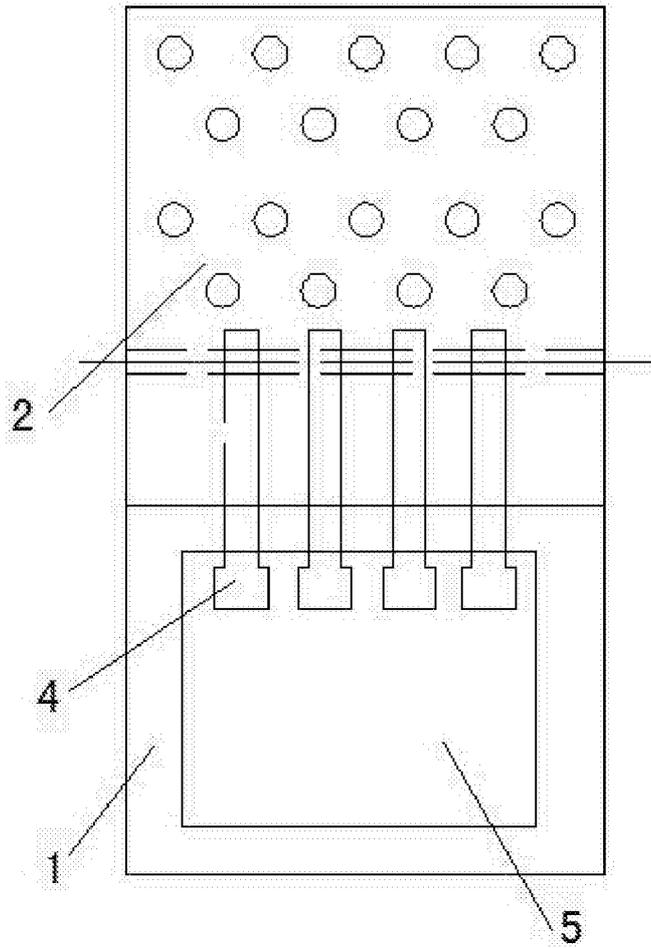


图3