



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206527534 U

(45)授权公告日 2017. 09. 29

(21)申请号 201720099370.4

(22)申请日 2017.01.23

(73)专利权人 上海日衡电子制造厂

地址 201411 上海市奉贤区肖南路450弄18号

(72)发明人 柴诗海

(74)专利代理机构 上海骁象知识产权代理有限公司 31315

代理人 赵俊寅

(51)Int.Cl.

B23Q 3/00(2006.01)

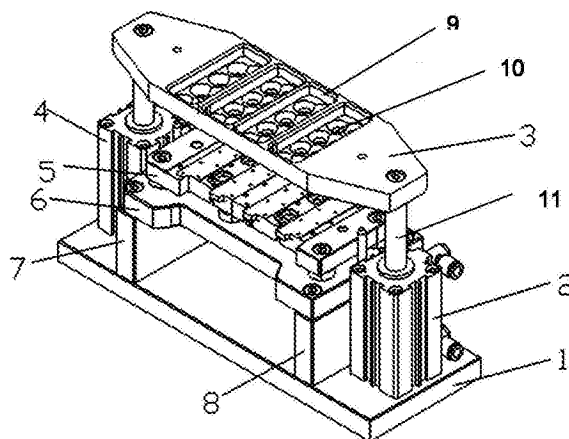
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种料片加工夹持装置

(57)摘要

一种料片加工夹持装置,包括底板、两个气缸、压板、快换板和定位板。所述的两个气缸固定设置在底板上平面两侧,所述的两个气缸上端的活塞杆与压板固定连接,所述的压板上均匀间隔设置有复数个相同大小的凹槽,凹槽内各自设置有复数个通孔,各个凹槽内通孔的形状大小和分布位置均相同,所述的定位板设置在压板下方、第一气缸和第二气缸之间,通过第一垫脚、第二垫脚固定在所述的底板上方,所述的定位板、压板与底板平行设置,所述的快换板设置在所述的定位板上平面,快换板上设置有定位销用于固定料片。本实用新型使用两个气缸同时压紧和打开快换板和料片,采用快换板方式加工夹持料片,具有加工夹持效率高,品质有保证且操作简单的优点。



1. 一种料片加工夹持装置,包括底板、第一气缸、第二气缸、压板、快换板和定位板,其特征在于:所述的第一气缸、第二气缸固定设置在底板上平面两侧,第一气缸上端的活塞杆、第二气缸上端的活塞杆均与所述的压板固定连接,所述的压板上均匀间隔设置有复数个相同大小的凹槽,所述的凹槽内均各自设置有复数个通孔,各个凹槽内通孔的形状大小和分布位置均相同,所述的定位板设置在压板下方、第一气缸和第二气缸之间,并通过第一垫脚、第二垫脚固定在所述的底板上方,所述的定位板、压板与底板平行设置,所述的快换板设置在所述的定位板上平面。

2. 如权利要求1所述的料片加工夹持装置,其特征在于:所述的凹槽的个数为4个,凹槽的形状为长方形。

3. 如权利要求1所述的料片加工夹持装置,其特征在于:所述的快换板上设置有定位销。

一种料片加工夹持装置

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及机械领域，尤其涉及片状产品的加工技术，特别是一种料片加工夹持装置。

背景技术：

[0002] 现有技术中，很多料片结构复杂，采用冲压模具加工无法全部完成，需采用加工中心再加工冲压模具无法完成的部分。目前针对加工中心加工料片这一方面，多采用工作平台加压板来完成加工，一次加工一片，传统夹持工具无法很好的完成，装夹料片时效率低且料片品质不稳定。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种料片加工夹持装置，所述的这种料片加工夹持装置要解决现有技术中的料片使用用工作平台加压板加工、一次加工一片、传统夹持工具装夹料片效率低、料片品质不稳定的技术问题。

[0004] 本实用新型的这种料片加工夹持装置，包括底板、第一气缸、第二气缸、压板、快换板和定位板，其中，所述的第一气缸、第二气缸固定设置在底板上平面两侧，所述的第一气缸的活塞杆、第二气缸上端的活塞杆均与所述的压板固定连接，所述的压板上均匀间隔设置有复数个相同大小的凹槽，所述的凹槽内均各自设置有复数个通孔，各个凹槽内通孔的形状大小和分布位置均相同，所述的定位板设置在压板下方、第一气缸和第二气缸之间，并通过第一垫脚、第二垫脚固定在所述的底板上方，所述的定位板、压板与底板平行设置，所述的快换板设置在所述的定位板上平面。

[0005] 进一步的，凹槽的个数为4个，凹槽的形状为长方形。

[0006] 进一步的，快换板上设置有定位销。

[0007] 本实用新型和已有技术相比较，其效果是积极和明显的。本实用新型的这种料片加工夹持装置有底板、两个气缸、压板、快换板、定位板、两个垫脚等结构组成，料片加工时，拿出快换板，把料片放入快换板定位销内定位好，然后再把快换板连同料片一同放入装置定位板内定位好，启动气缸的气压开关，底板上两侧的两个气缸的活塞杆同时带动压板往下压，直至压板压紧料片后，继续保持气压，启动加工中心通过选择压板上凹槽内的通孔加工料片，待料片加工完成后，加工中心自动打开气压开关，两个气缸的活塞杆同时带动压板向上升起，拿出快换板，同时拿起另一块装好料片的快换板，放入装置内，继续完成前面的动作。本实用新型的两个气缸同时压紧和打开，采用快换板方式加工夹持料片，具有加工夹持效率高，品质有保证且操作简单的优点。

附图说明：

[0008] 图1是本实用新型的料片加工夹持装置的结构示意图。

[0009] 图2是本实用新型的料片加工夹持装置的主视图。

- [0010] 图3是本实用新型的料片加工夹持装置的俯视图。
- [0011] 图4是本实用新型的料片加工夹持装置的侧视图。
- [0012] 图5是本实用新型的料片加工夹持装置所加工夹持的料片图。

具体实施方式：

[0013] 实施例1：

[0014] 如图1、图2、图3、图4和图5所示，包括底板1、第一气缸2、第二气缸4、压板3、快换板5和定位板6，其中，所述的第一气缸2、第二气缸4固定设置在底板1上平面两侧，所述的第一气缸2、第二气缸4上端的活塞杆11与压板3固定连接，所述的压板3上均匀间隔设置有复数个相同大小的凹槽9，所述的凹槽9内均各自设置有复数个通孔10，各个凹槽9内通孔10的形状大小和分布位置均相同，所述的定位板6设置在压板3下方、第一气缸2和第二气缸4之间，通过第一垫脚7、第二垫脚8固定在所述的底板1上方，所述的定位板6、压板3与底板1平行设置，所述的快换板5设置在所述的定位板6上平面。

[0015] 进一步的，凹槽9的个数为4个，凹槽9的形状为长方形。

[0016] 进一步的，快换板5上设置有定位销。

[0017] 所述的这种料片加工夹持装置，使用两个气缸同时压紧和打开快换板和料片，采用快换板方式加工夹持料片，具有加工夹持效率高，品质有保证且操作简单的优点。

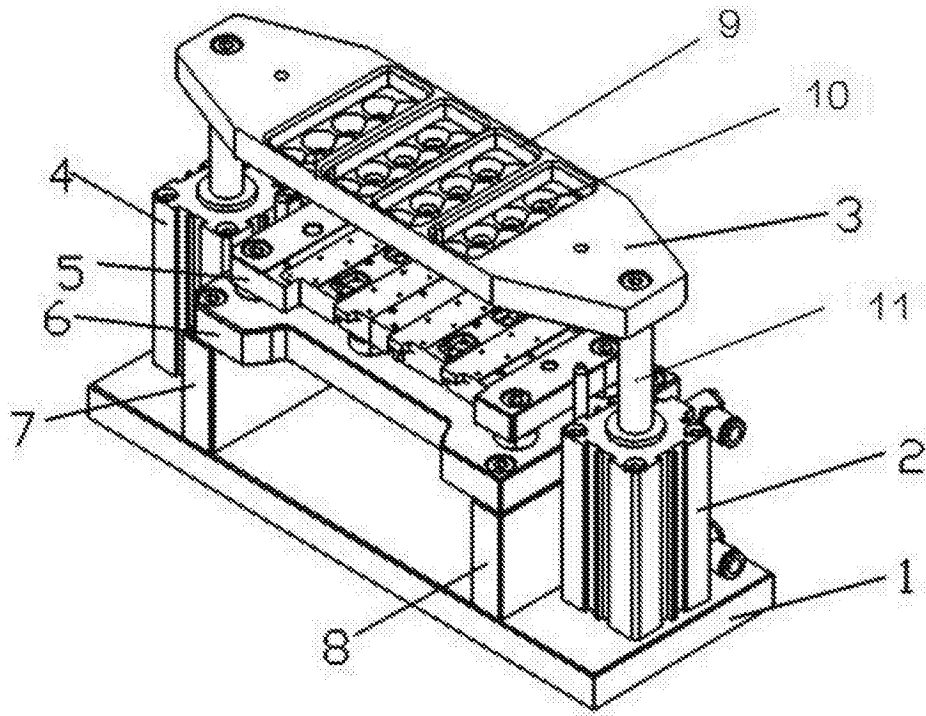


图1

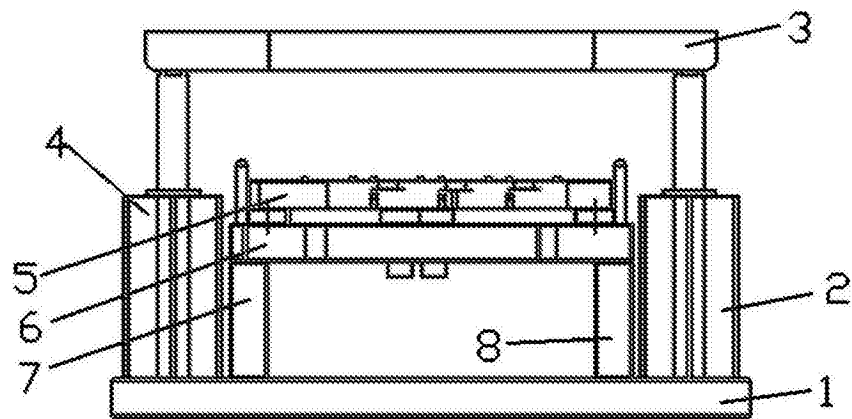


图2

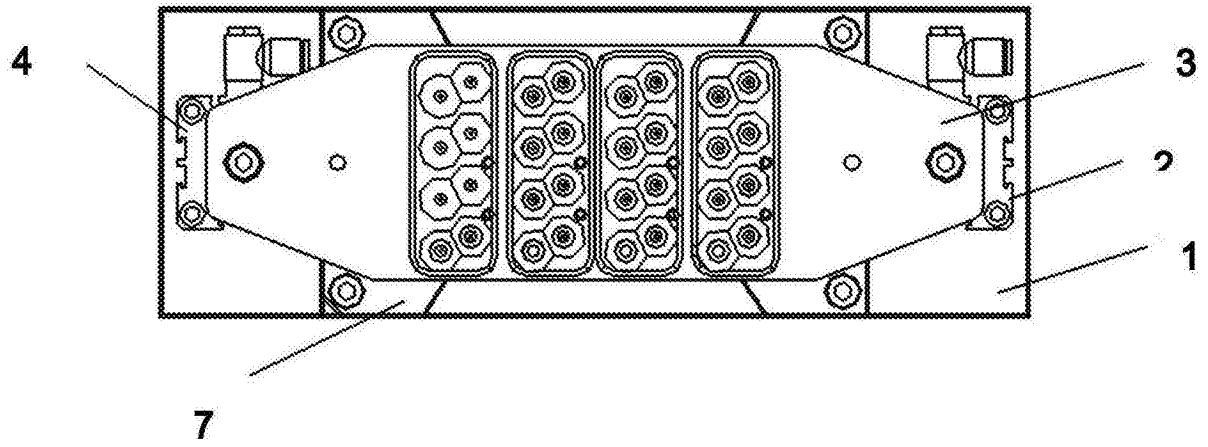


图3

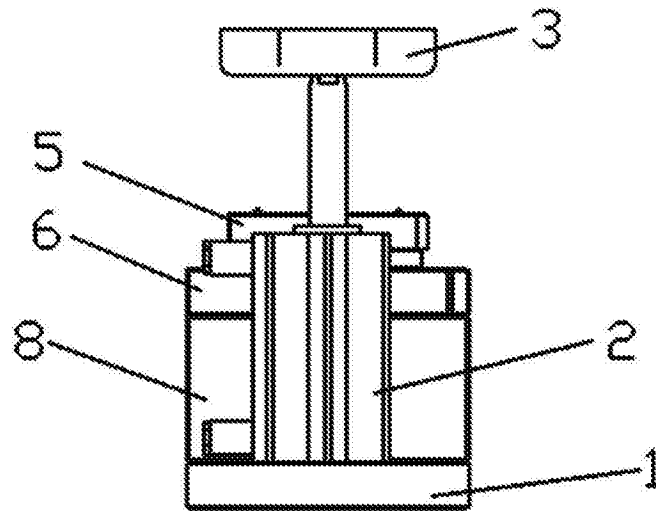


图4

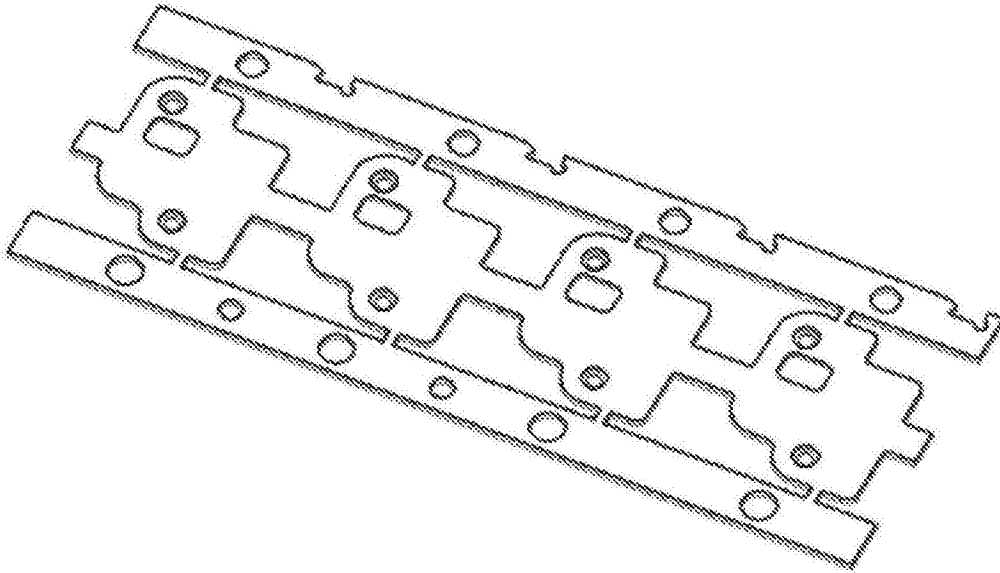


图5