



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203092401 U

(45) 授权公告日 2013. 07. 31

(21) 申请号 201320094430. 5

(22) 申请日 2013. 03. 01

(73) 专利权人 上海创志实业有限公司

地址 201308 上海市浦东新区芦潮港镇果园
路 128 号 216 室 2 号

(72) 发明人 张秀孟 谢文飞 邓小东 巩繁
刘国亮

(51) Int. Cl.

B25B 11/00 (2006. 01)

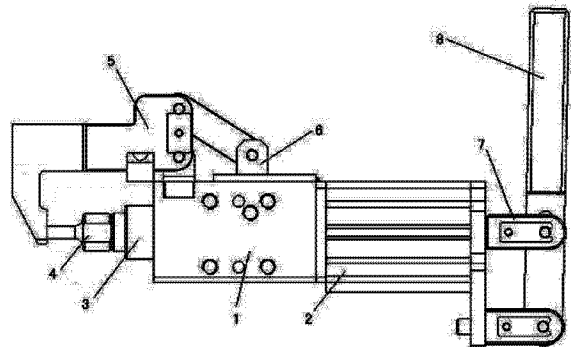
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种工件定位压紧机构

(57) 摘要

本实用新型提供一种工件定位压紧机构,包括机构主体、气缸、导杆、定位部件、压紧部件、滑动块、连接部件、把手。该机构在使用时,利用把手通过导杆和滑动块的巧妙连接,可以同时控制定位部件的进出动作和压紧部件的压紧动作,工人在装件过程中只需要推动把手即可以完成工件的定位和压紧,大大缩短了工人的装件时间、提升了效率。同时,这样的结构节省了一个机构和一个气缸,降低了夹具的制作成本,夹具在气动打开和压紧过程中因减少了气缸的使用相应也减少了能量的消耗,还可以达到节能的目的。



1. 一种工件定位压紧机构,其特征在于:包括机构主体(1)、气缸(2)、导杆(3)、定位部件(4)、压紧部件(5)、滑动块(6)、连接部件(7)、把手(8);

所述的机构主体(1)与气缸(2)固接;

所述的滑动块(6)位于机构主体(1)上,通过传动链与压紧部件(5)相连;

所述的导杆(3)贯穿机构主体(1),一端与连接部件(7)相连,另一端与定位部件(4)相连;

所述的把手(8)与连接部件(7)相连。

一种工件定位压紧机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种工装夹具,尤其是涉及一种工件定位压紧机构。

背景技术

[0002] 目前国内工装夹具均采用工件定位与工件压紧分开的机构,这使得定位一个工件至少需要两个结构和两个气缸。工件定位与工件压紧分开的机构占用空间大,不利于夹具空间的利用,而且使用的汽缸多,夹具制作成本高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种新型的工件定位压紧机构,同时具备工件定位和工件压紧的功能,以降低夹具的制作成本。

[0004] 本实用新型所提供的工件定位压紧机构,包括机构主体、气缸、导杆、定位部件、压紧部件、滑动块、连接部件、把手;

[0005] 所述的机构主体与气缸固接;

[0006] 所述的滑动块位于机构主体上,通过传动链与压紧部件相连;

[0007] 所述的导杆贯穿机构主体,一端与连接部件相连,另一端与定位部件相连;

[0008] 所述的把手与连接部件相连。

[0009] 本实用新型所提供的工件定位压紧机构在使用时,利用把手通过导杆和滑动块的巧妙连接,可以同时控制定位部件的进出动作和压紧部件的压紧动作,工人在装件过程中只需要推动把手即可以完成工件的定位和压紧。

[0010] 本实用新型所提供的工件定位压紧机构把夹具的定位部分和压紧部分合并在同一机构上,大大缩短了工人的装件时间、提升了效率。同时,这样的结构节省了一个机构和一个气缸,降低了夹具的制作成本,夹具在气动打开和压紧过程中因减少了气缸的使用相应也减少了能量的消耗,还可以达到节能的目的。

附图说明

[0011] 附图是本实用新型所提供的工件定位压紧机构的结构图。

具体实施方式

[0012] 下面将结合附图对本实用新型的具体实施方式做详细说明。

[0013] 本实用新型所提供的工件定位压紧机构包括导杆机构主体 1、气缸 2、导杆 3、定位部件 4、压紧部件 5、滑动块 6、连接部件 7、把手 8;机构主体 1 与气缸 2 固接;滑动块 6 位于机构主体 1 上,通过传动链与压紧部件 5 相连;导杆 3 贯穿机构主体 1,一端与连接部件 7 相连,另一端与定位部件 4 相连;把手 8 与连接部件 7 相连。

[0014] 该工件定位压紧机构在使用时,利用把手 8 通过导杆 3 和滑动块 6 的巧妙连接,可以同时控制定位部件 4 的进出动作和压紧部件 5 的压紧动作,工人在装件过程中只需要推

动把手 8 即可以完成工件的定位和压紧。

[0015] 该工件定位压紧机构把夹具的定位部分和压紧部分合并在同一机构上,大大缩短了工人的装件时间、提升了效率。同时,这样的结构节省了一个机构和一个气缸,降低了夹具的制作成本,夹具在气动打开和压紧过程中因减少了气缸的使用相应也减少了能量的消耗,还可以达到节能的目的。

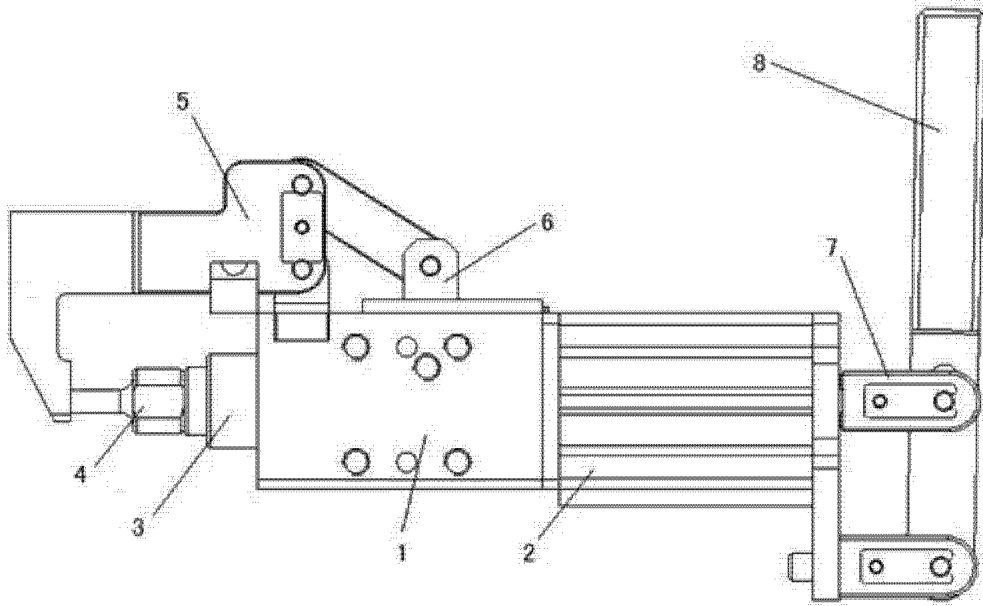


图 1