



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202317745 U

(45) 授权公告日 2012. 07. 11

(21) 申请号 201120523318. X

(22) 申请日 2011. 11. 30

(73) 专利权人 宁波宇力机械制造有限公司

地址 315202 浙江省宁波市骆驼机电园区盛
兴路 181 号

(72) 发明人 程晓民

(51) Int. Cl.

B23Q 3/02 (2006. 01)

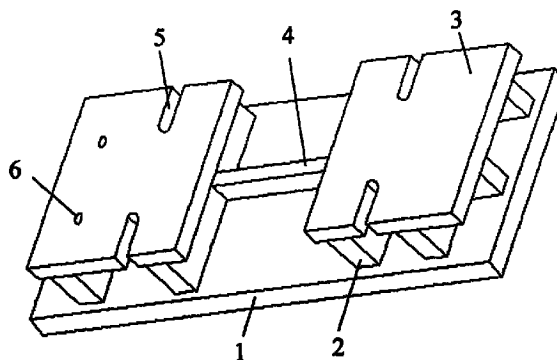
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

箱体加工用支撑架

(57) 摘要

箱体加工用支撑架,包括底板、位于底板上的连接板,还包括:竖板,设有多个,位于底板上;支撑板,位于竖板的上面,支撑板上设有定位用的槽,其中一个支撑板上设有销钉孔;竖板与底板之间、支撑板与竖板之间采用螺纹连接,连接板与竖板焊接在一起;支撑板上的二个槽用于配合夹具对箱体进行夹紧,其上的销钉孔装上销钉后用于箱体的定位。该支撑架结构简单、经济,易于拆卸。



1. 箱体加工用支撑架,包括底板(1)、竖板(2)、支撑板(3)和连接板(4),其特征是:底板(1)为一矩形平板,平板的二个面皆为平面;

竖板(2)为长条形板,有八个,四个一组分成二组,每组有二个长板和二个短板,二个长板平行,二个短板平行,长板和短板互相垂直地设置在底板(1)上;

支撑板(3)为正方形平板,有二个,分别放在二组竖板(2)上,每个支撑板(3)上设有二个槽,其中一个支撑板(3)上还设有二个销钉孔(6);

连接板(4)为长条形板,有一个。

2. 根据权利要求1所述的箱体加工用支撑架,其特征是:竖板(2)垂直放于底板(1)上,与底板(1)之间采用螺纹连接;支撑板(3)平放于竖板(2)上,与竖板(2)之间采用螺纹连接;连接板(4)放在底板(1)上,位于二个支撑板(3)之间,分别与二个支撑板(3)下面的竖板(2)焊接在一起。

3. 根据权利要求1所述的箱体加工用支撑架,其特征是:支撑板(3)上的二个槽用于配合夹具对箱体进行夹紧,其中一个支撑板(3)上的销钉孔(6)装上销钉后用于箱体的定位。

箱体加工用支撑架

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机床夹具技术领域，具体是一种在机床上使用的用于加工箱体类零件的支撑架。

背景技术

[0002] 对于一些特殊的箱体类零件，外形不规则，加工时无法采用通用夹具，需要专用的支撑和夹紧定位装置。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种箱体加工用支撑架，用于机床上加工箱体类零件时支撑箱体。支撑架结构简单、易于拆卸、经济实用，满足使用要求。

[0004] 按照本实用新型提供的技术方案，所述支撑架，包括底板、竖板、支撑板和连接板，其特征是：所述底板为一矩形平板，平板的二个面皆为平面。

[0005] 所述竖板为长条形板，有八个，四个一组分成二组，每组有二个长板和二个短板，二个长板平行，二个短板平行，长板和短板互相垂直地设置在底板上。

[0006] 所述支撑板为正方形平板，有二个，分别放在二组竖板上，每个支撑板上设有二个槽，其中一个支撑板上设有二个销钉孔。

[0007] 所述连接板为长条形板，有一个。

[0008] 作为本实用新型的进一步的技术方案：

[0009] 在该支撑架中，所述竖板垂直放于底板上，与底板之间采用螺纹连接；支撑板平放于竖板上，与竖板之间采用螺纹连接；连接板放在底板上，位于二个支撑板之间，分别与二个支撑板下面的竖板焊接在一起。

[0010] 作为本实用新型的更进一步的技术方案：

[0011] 支撑板上的二个槽用于配合夹具对箱体进行夹紧，其中一个支撑板上的销钉孔装上销钉后用于箱体的定位。

[0012] 本实用新型结构简单、经济，易于拆卸，用于对箱体类零件进行加工时的支撑。

附图说明

[0013] 下面结合附图和实施例对本实用新型做进一步的说明。

[0014] 图 1 为本实用新型实施例的结构示意图。

[0015] 图中：1. 底板，2. 竖板，3. 支撑板，4. 连接板，5. 槽，6. 销钉孔。

具体实施方式

[0016] 如图 1 所示，该支撑架主要包括底板 1、竖板 2、支撑板 3 和连接板 4。

[0017] 底板 1 为一矩形平板，平板的二个面皆为平面。

[0018] 竖板 2 为长条形板，有八个，四个一组分成二组，每组有二个长板和二个短板，二

个长板平行,二个短板平行,长板和短板互相垂直地设置在底板 1 上。

[0019] 支撑板 3 为正方形平板,有二个,分别放在二组竖板 2 上,每个支撑板 3 上设有二个槽 5,其中一个支撑板 3 上设有二个销钉孔 6。

[0020] 连接板 4 为长条形板,有一个。

[0021] 支撑架由底板 1、竖板 2、支撑板 3 和连接板 4 组装而成。竖板 2 垂直放于底板 1 上,与底板 1 之间采用螺纹连接;支撑板 3 平放于竖板 2 上,与竖板 2 之间采用螺纹连接;连接板 4 放在底板 1 上,位于二个支撑板 3 之间,分别与二个支撑板 3 下面的竖板 2 焊接在一起。

[0022] 工作时,支撑架的底板 1 置于机床工作台上,待加工箱体放置在支撑板 3 的上面,销钉插入销钉孔 6 内,与支撑板的平面一起形成一面二销定位,支撑板 3 上的槽 5 与夹具配合对箱体进行夹紧。

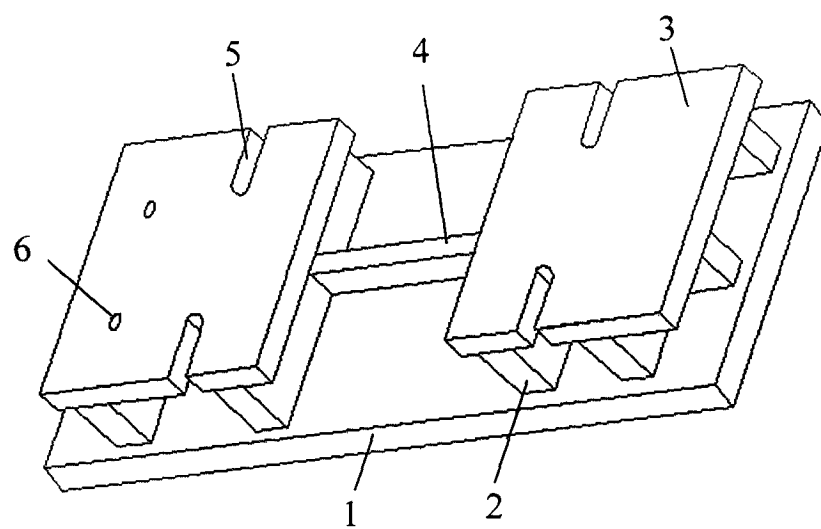


图 1