



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202763553 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 06

(21) 申请号 201220403616. X

(22) 申请日 2012. 08. 15

(73) 专利权人 宁波爱柯迪压铸有限公司

地址 315020 浙江省宁波市江北工业园 C 区
通宁路 525 号

(72) 发明人 王潮君

(74) 专利代理机构 杭州丰禾专利事务所有限公
司 33214

代理人 郑黎明

(51) Int. Cl.

B23Q 3/12 (2006. 01)

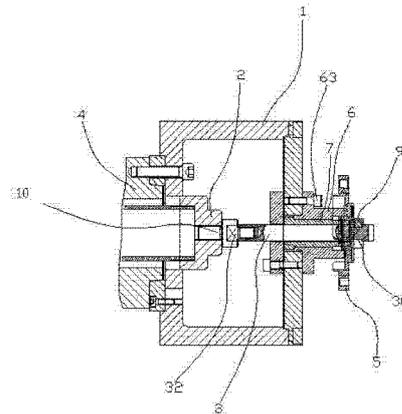
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 4 页

(54) 实用新型名称

电机盖整体后拉式夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了电机盖整体后拉式夹具，包括车床主轴，在所述车床主轴的一端上固定设置有夹具体，在夹具体内活动设置有拉杆，所述拉杆和夹具体配合固定电机盖。本实用新型通过拉杆对电机盖进行压紧和定位，定位效果好，在车床主轴转速达到 3000 每秒时电机盖也不会发生震动，保证了电机盖加工的质量。



1. 电机盖整体后拉式夹具,包括车床主轴(4),其特征在于:在所述车床主轴(4)的一端上固定设置有夹具体(1),在夹具体(1)内活动设置有拉杆(3),所述拉杆(3)和夹具体(1)配合固定电机盖(5)。

2. 根据权利要求1所述的电机盖整体后拉式夹具,其特征在于:在所述夹具体(1)上固定设置有导套(6),在导套(6)内套设有拉杆定位套(7),所述拉杆(3)通过拉杆定位套(7)。

3. 根据权利要求1所述的电机盖整体后拉式夹具,其特征在于:在所述拉杆(3)上设置有凹槽(30),在所述凹槽(30)中套设有压片(9)。

4. 根据权利要求1所述的电机盖整体后拉式夹具,其特征在于:在所述拉杆(3)的一端上开设有第一螺纹孔(31),所述拉杆(3)通过在第一螺纹孔(31)中拧设第一螺母(32)固定于车床的丝杆(10)上。

电机盖整体后拉式夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种电机盖车削加工夹具。更具体的,涉及电机盖整体后拉式夹具。

背景技术

[0002] 在车削加工时,对待加工零件的定位十分的重要。尤其像电机盖这种形状结构比较复杂的零件定位尤其重要。普通的夹具结构比较简单,不能有效的对电机盖的夹持和定位,在车床主轴转速达到 1000 转每秒时,工件就会出现震动,导致工件加工的产品表面质量不好,加工效率低。因此有必要对现有技术进行改进。

发明内容

[0003] 针对现有技术中存在的不足,提供了一种电机盖夹具,解决了传统夹具对电机盖夹持和定位不准带来的诸多问题。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型通过下述技术方案得以解决:电机盖整体后拉式夹具,包括车床主轴,在所述车床主轴的一端上固定设置有夹具体,在夹具体内活动设置有拉杆,所述拉杆和夹具体配合固定电机盖。

[0005] 上述技术方案中,在所述夹具体上固定设置有导套,在导套内套设有拉杆定位套,所述拉杆通过拉杆定位套。

[0006] 上述技术方案中,在所述拉杆上设置有凹槽,在所述凹槽中套设有压片。

[0007] 上述技术方案中,在所述拉杆的一端上开设有第一螺纹孔,所述拉杆通过在第一螺纹孔中拧设第一螺母固定于车床的丝杆上。

[0008] 本实用新型与现有技术相比,具有如下有益效果:通过拉杆对电机盖进行压紧和定位,定位效果好,在车床主轴转速达到 3000 每秒时电机盖也不会发生震动,保证了电机盖加工的质量。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0010] 图 2 为本实用新型导套的剖视图。

[0011] 图 3 为图 2 的俯视图。

[0012] 图 4 为连杆的局部剖视图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图与具体实施方式对本实用新型作进一步详细描述:电机盖整体后拉式夹具,包括车床主轴 4,在所述车床主轴 4 的一端上固定设置有夹具体 1,在夹具体 1 的一端上具有开口,在所述夹具体 1 开口位置上固定设置有导套 6。

[0014] 参见图 2 至图 3,所述导套 6 延径向的切面呈圆形,在导套 6 的侧壁上设置有一圈

凸环 62,在凸环 62 上开设有第二螺纹孔 61,所述导套 6 通过在第二螺纹孔 61 中拧设有第二螺栓 63 固定于夹具体 1 上。在所述导套 6 上开设有通孔 60,在所述通孔 60 中套设有拉杆定位套 7。

[0015] 一拉杆 3 通过夹具体 1 并穿设于定位套 7 中,见图 4,所述拉杆 3 的一端上开设有第一螺纹孔 31,所述拉杆 3 通过在第一螺纹孔 31 中拧设第一螺母 32 固定于车床的丝杆 10 上,即可以通过丝杆的推动带动拉杆的水平运动。在拉杆 3 的另一端上具有凹槽 30,在凹槽 30 中套设有压片 9。

[0016] 电机盖夹持时,通过把电机盖 5 固定于导套 6 上,然后使拉杆后拉,拉杆 3 一端上的压片 9 便牢牢顶靠住电机盖 5,使电机盖 5 被限于拉杆 3 的压片 9 和导套 6 之间,即使在主轴转速达到 3000 转每秒时也不容易发生电机盖震动的情况。这样就保证了电机盖加工的质量。

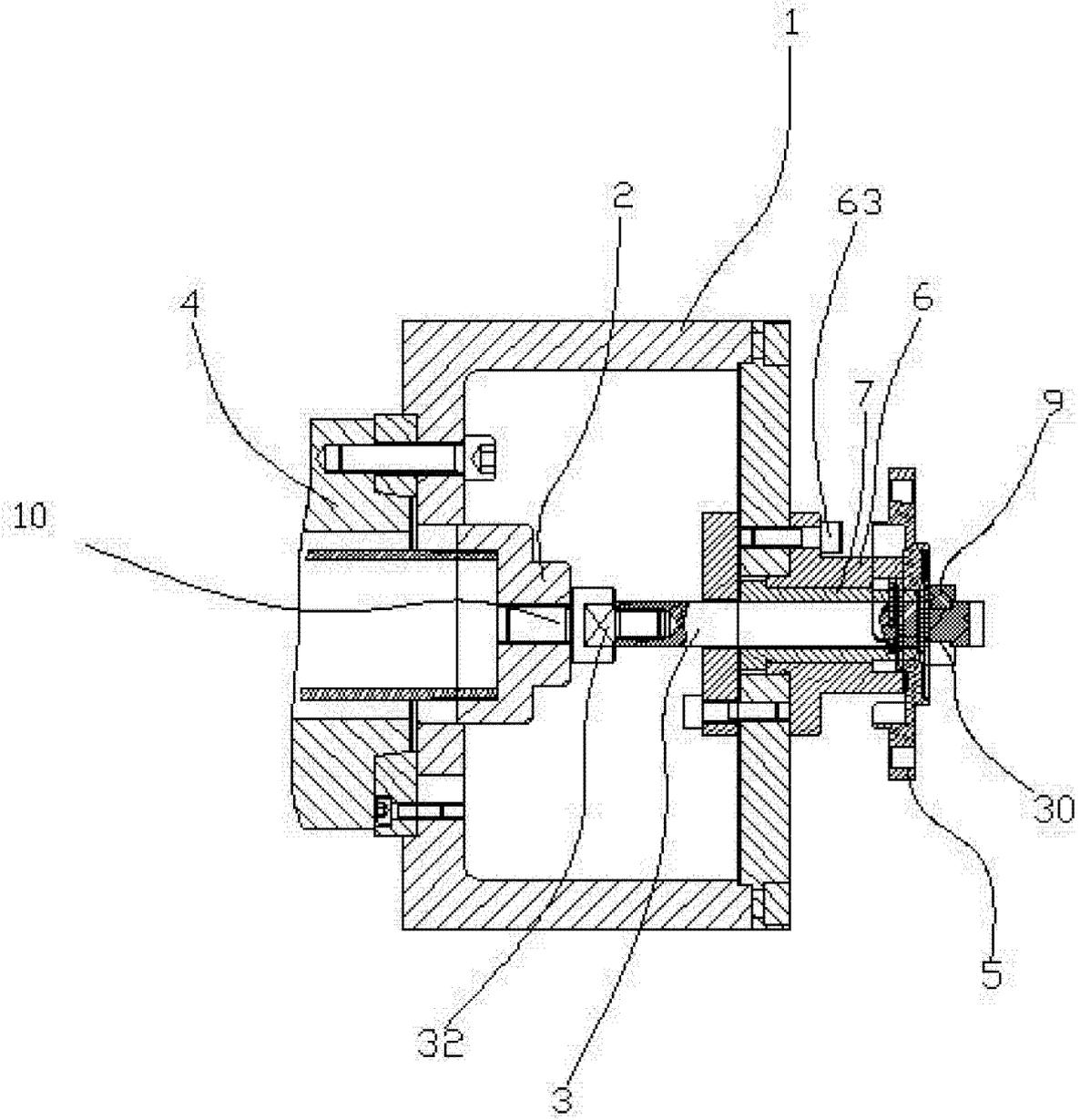


图 1

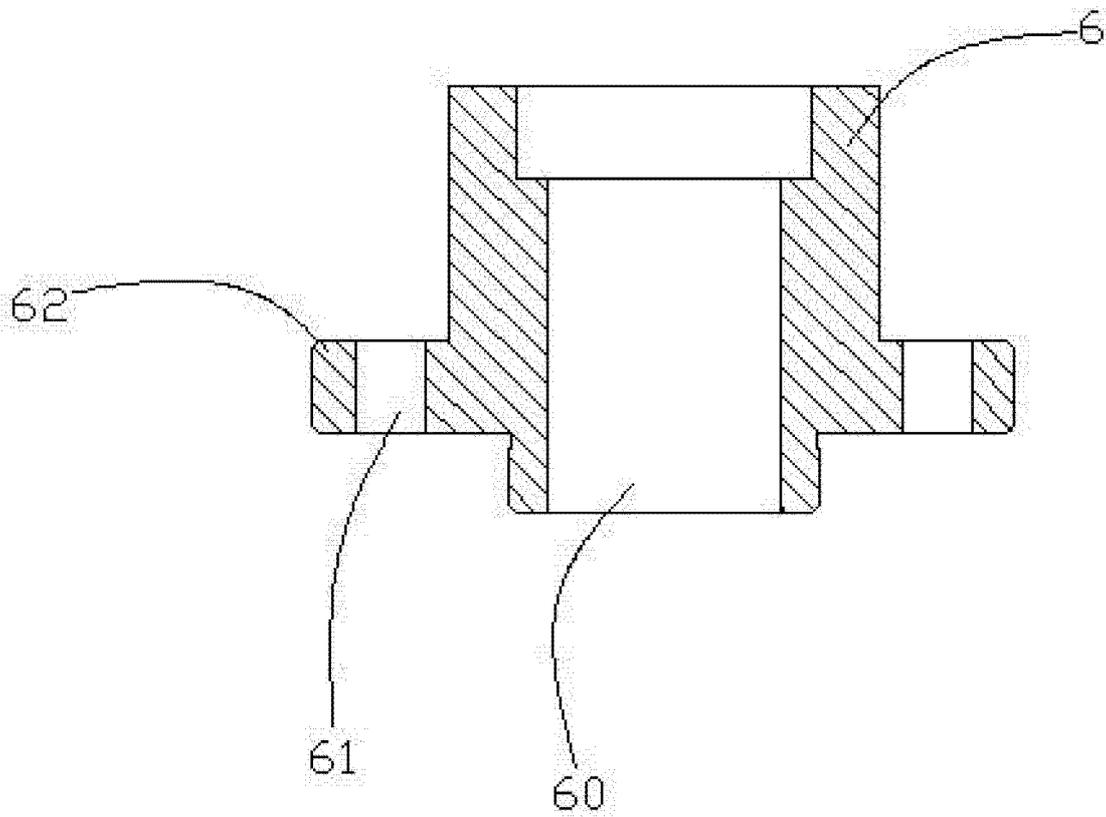


图 2

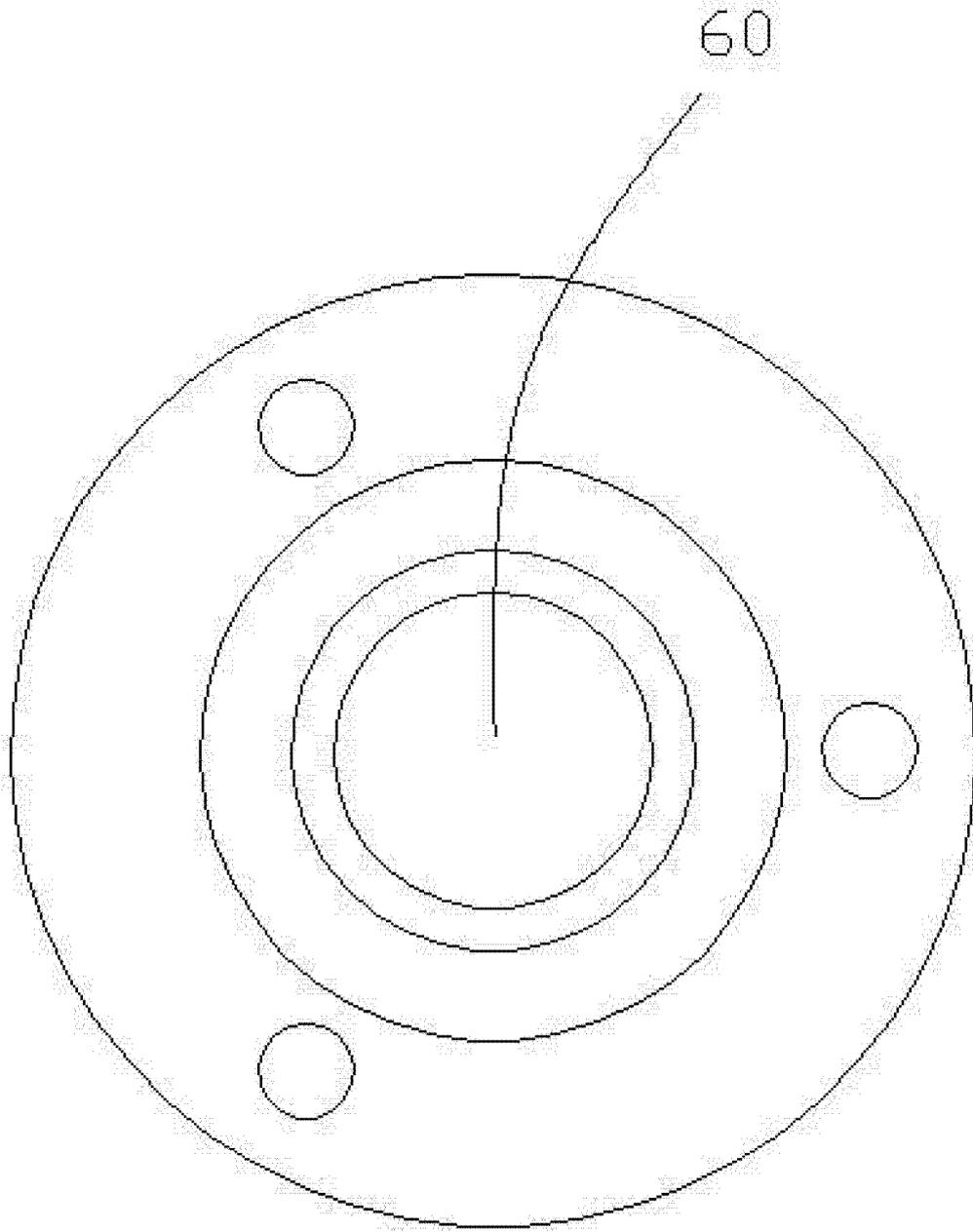


图 3

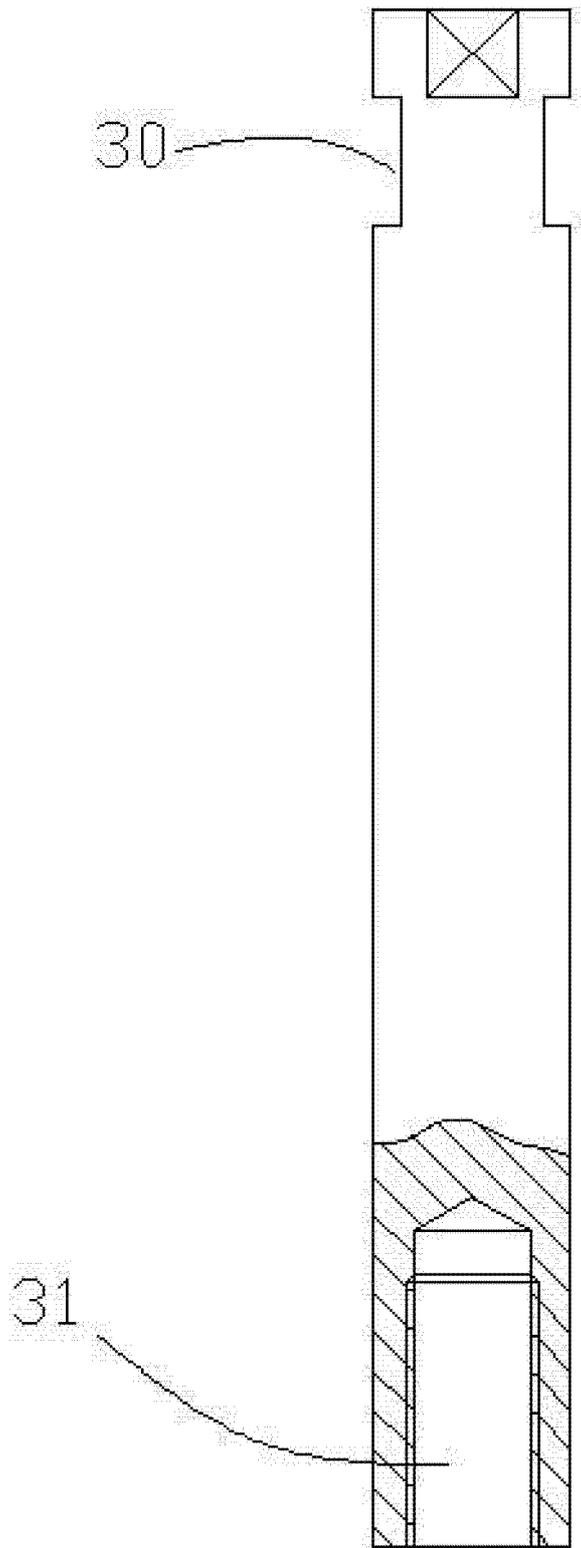


图 4