



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104526426 A

(43) 申请公布日 2015. 04. 22

(21) 申请号 201510003220. 4

(22) 申请日 2015. 01. 06

(71) 申请人 柳州博昌汽车部件有限公司

地址 545006 广西壮族自治区柳州市阳和工业新区阳和北路西 1 号

(72) 发明人 左彦新 董服泳 谭智艺

(74) 专利代理机构 柳州市集智专利商标事务所
45102

代理人 黄有斯

(51) Int. Cl.

B23Q 3/08(2006. 01)

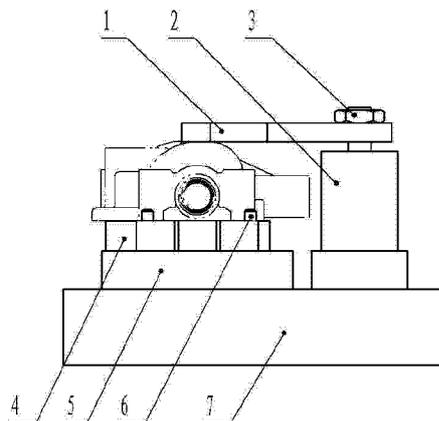
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

小型商务车操纵器盖铣镗孔夹具

(57) 摘要

本发明公开了一种小型商务车操纵器盖铣镗孔夹具,涉及汽车制造技术领域;包括底座,所述底座上设置有油缸,所述油缸的活塞杆上通过螺母固定有压板;所述底座上设置有定位销;本发明可以解决目前铣镗操纵器盖壳体换挡轴衬套孔、选挡轴衬套孔夹紧方式费时费力、加工效率低和夹紧力不稳定造成不合格品率高的问题。



1. 一种小型商务车操纵器盖铰链孔夹具,其特征在于:包括底座(7),所述底座(7)上设置有油缸(2),所述油缸(2)的活塞杆上通过螺母固定有压板(1);所述底座(7)上设置有定位销(6)。

2. 根据权利要求1所述的小型商务车操纵器盖铰链孔夹具,其特征在于:所述定位销(6)为两个。

3. 根据权利要求1或2所述的小型商务车操纵器盖铰链孔夹具,其特征在于:所述底座(7)上还设置有底板(5),所述底板(5)上设有垫块(4)。

4. 根据权利要求3所述的小型商务车操纵器盖铰链孔夹具,其特征在于:所述垫块(4)为七块,其形状为圆柱体。

小型商务车操纵器盖铣镗孔夹具

技术领域

[0001] 本发明涉及汽车制造技术领域,尤其是一种用于在小型商务车操纵器盖总成上铣镗衬套孔和摇臂孔的夹具。

背景技术

[0002] 目前,生产小型商务车操纵器盖总成,在铣镗换挡轴衬套孔、选挡轴衬套孔时采用的夹紧方式是螺纹压杆式,操作人员将操纵器盖总成定位后,通过拧紧螺母,使螺母下的压板紧压在待铣镗孔的操纵器盖壳体上,这种夹紧方式经常会发生因夹紧力度不够导致零件在加工过程产生晃动,造成零件加工尺寸超差,表面粗糙度过大的现象,而且每次装夹和拆卸都需要花费很长时间拧紧和松开螺母,影响了该零件加工的生产效率。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种小型商务车操纵器盖铣镗孔夹具,它可以解决目前铣镗操纵器盖壳体换挡轴衬套孔、选挡轴衬套孔夹紧方式费时费力、加工效率低和夹紧力不稳定造成不合格品率高的问题。

[0004] 为了解决上述问题,本发明采用的技术方案是:

一种小型商务车操纵器盖铣镗孔夹具,包括底座,所述底座上设置有油缸,所述油缸的活塞杆上通过螺母固定有压板;所述底座上设置有定位销。

[0005] 以上技术方案中,进一步的方案是:所述定位销为两个。

[0006] 进一步的:所述底座上还设置有底板,所述底板上设有垫块。

[0007] 进一步的:所述垫块为七块,其形状为圆柱体。

[0008] 由于采用了上述技术方案,本发明与现有技术相比具有如下有益效果:

1、本发明采用油缸和压板组合的方式装夹零件,装夹速度大大提升,降低了操作人员的劳动强度;

2、本发明这种装夹方式解决了夹紧力不稳定导致零件不合格品率较高的问题。

附图说明

[0009] 图1是本发明主视图。

[0010] 图2是本发明俯视图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图和实施例对本发明做进一步详述:如图1~图2所示,

一种小型商务车操纵器盖铣镗孔夹具,包括底座7,底座7的一侧设置有油缸2,油缸2的活塞杆上通过螺母3固定有压板1,压板1的形状为Y字型,其跟操纵器盖壳体8的接触面与操纵器盖壳体8上部的形状相配合;底座7上设置有定位销6,定位销6为两个,其位置与操纵器盖8壳体上的两个安装孔相一致;底座7上还设置有底板5,底板5上设有七块

圆柱体的垫块 4, 垫块 4 垫在操纵器盖 8 的壳体下方。

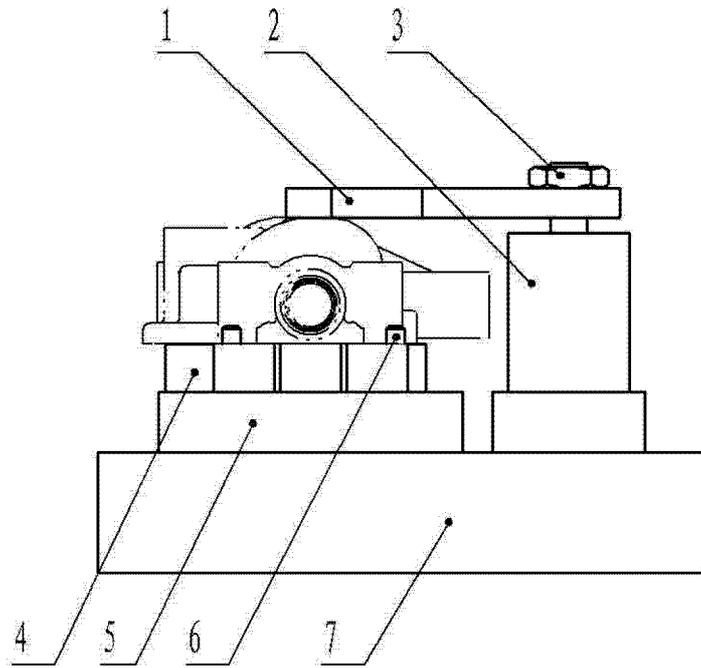


图 1

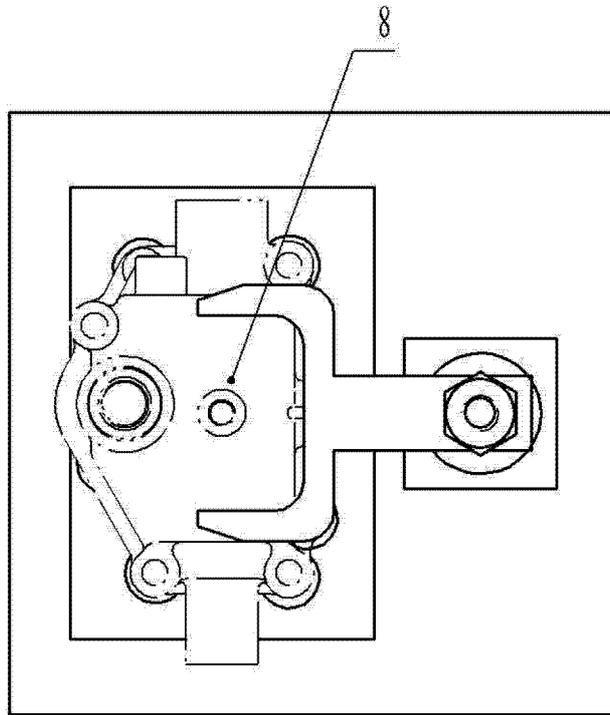


图 2