(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204584314 U
(45)授权公告日 2015.08.26

(21)申请号 201520253945.4

(22)申请日 2015.04.24

(73)专利权人 芜湖市甬微制冷配件制造有限公司

地址 241000 安徽省芜湖市鸠江区大桥镇龙山街道办

(72)发明人 何春友 于建芝 饶家元

(51)Int.Cl.

B23B 31/113(2006.01)

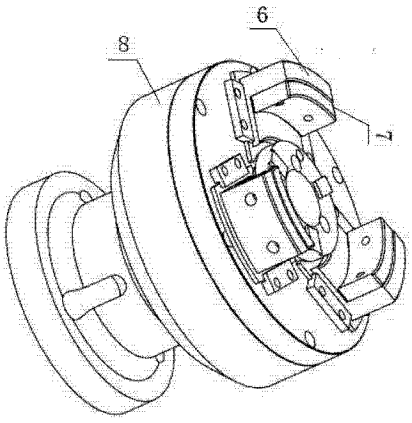
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种夹座

(57)摘要

本实用新型公开了一种夹座，属于工装夹具领域，包括底座、安装座和夹头，底座和夹头分别设置在安装座的两端面上，夹头有三个，三个夹头均布在安装座的端面上，夹头是可移动的，夹头与安装座之间通过齿面连接，夹头根据所需夹持工件的大小调整。本实用新型的工装夹座可以根据不同工件的尺寸调整夹头之间的距离，从而实现一件多用，不用反复更换不同的夹座，省时省力工作效率高；夹头与安装座接触处设置的防尘板可以防止工作中的油污或灰尘掉落进夹头移动的轨道中，保持夹头的顺畅移动；夹头与工件直接接触面处设置的衬垫可以增加工件与夹头之间的摩擦力，衬垫为软性的可以防止夹头在工件上留下划痕或碰伤。



CN 204584314 U

1. 一种夹座，包括底座、安装座和夹头，所述底座和夹头分别设置在安装座的两端面上，夹头有三个，三个夹头均布在安装座的端面上，其特征在于：所述夹头是可移动的，夹头与安装座之间通过齿面连接，夹头根据所需夹持工件的大小调整。

2. 根据权利要求 1 所述的夹座，其特征在于：所述底座内部设有定位板。

3. 根据权利要求 1 所述的夹座，其特征在于：所述三个夹头围成的中心部位设有定位底板。

4. 根据权利要求 1 所述的夹座，其特征在于：所述夹头两侧边与安装座接触处铺有防尘板，所述防尘板通过防尘板压块固定在安装座上。

5. 根据权利要求 4 所述的夹座，其特征在于：所述夹头与工件直接接触面处设有衬垫。

一种夹座

技术领域

[0001] 本实用新型涉及工装夹具领域，具体地说，本实用新型涉及一种夹座。

背景技术

[0002] 车床夹座安装在车床的主轴上用于夹持工件，然后车床对工件进行加工，现有的车床夹座大都只能夹持特定的工件，即不同的工件需要与之大小相匹配的夹座，这样反复更换夹座使工作效率降低，且针对不同型号的工件需要不同的夹座，费时费力使用成本高。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种可以夹持多种型号工件的夹座。

[0004] 为了解决上述技术问题，本实用新型所采用的技术方案是：一种夹座，包括底座、安装座和夹头，所述底座和夹头分别设置在安装座的两端面上，夹头有三个，三个夹头均布在安装座的端面上，所述夹头是可移动的，夹头与安装座之间通过齿面连接，夹头根据所需夹持工件的大小调整。

[0005] 优选的，所述底座内部设有定位板。

[0006] 优选的，所述三个夹头围成的中心部位设有定位底板。

[0007] 优选的，所述夹头两侧边与安装座接触处铺有防尘板，所述防尘板通过防尘板压块固定在安装座上。

[0008] 优选的，所述夹头与工件直接接触面处设有衬垫。

[0009] 采用本实用新型的技术方案，能得到以下的有益效果：

[0010] 本实用新型的工装夹座可以根据不同工件的尺寸调整夹头之间的距离，从而实现一件多用，不用反复更换不同的夹座，省时省力工作效率高；夹头与安装座接触处设置的防尘板可以防止工作中的油污或灰尘掉落进夹头移动的轨道中，保持夹头的顺畅移动；夹头与工件直接接触面处设置的衬垫可以增加工件与夹头之间的摩擦力，衬垫为软性的可以防止夹头在工件上留下划痕或碰伤。

附图说明

[0011] 下面对本说明书各附图所表达的内容及图中的标记作出简要的说明：

[0012] 图 1 为本夹座结构示意图一；

[0013] 图 2 为图 1 中的 A-A 向剖视图；

[0014] 图 3 为本夹座结构示意图二；

[0015] 上述图中的标记均为：1、底座；2、定位板；3、定位底板；4、防尘板压块；5、防尘板；6、夹头；7、衬垫；8、安装座。

具体实施方式

[0016] 下面对照附图，通过对实施例的描述，对本实用新型的具体实施方式如所涉及的

各构件的形状、构造、各部分之间的相互位置及连接关系、各部分的作用及工作原理等作进一步的详细说明。

[0017] 如图 1~3 所示，本实用新型的夹座，包括底座 1、安装座 8 和夹头 6，底座 1 和夹头 6 分别设置在安装座 8 的两端面上，夹头 6 有三个，三个夹头 6 均布在安装座 8 的端面上，夹头 6 是可移动的，夹头 6 与安装座 8 之间通过齿面连接，夹头 6 根据所需夹持工件的大小调整，当需要夹紧或放松工件时使用特定的扳手插进安装座 8 上的孔中旋转即可扳动夹头 6 底部的齿面实现移动夹头 6 的操作。

[0018] 如图 1 所示，底座 1 内部设有定位板 2，定位板 2 控制底座 1 插入车床主轴的深度保证安装精度；三个夹头 6 围成的中心部位设置有定位底板 3，定位底板 3 可以对安装的工件起到限位作用同时也使底部平整，提高工件的安装精度；夹头 6 两侧边与安装座 8 接触处铺有防尘板 5，防尘板 5 通过防尘板压块 4 固定在安装座 8 上，防尘板 5 可以防止工作中的油污或灰尘掉落进夹头移动的轨道中，保持夹头 6 的顺畅移动；如图 3 所示，夹头 6 与工件直接接触面处设有衬垫 7，衬 7 可以增加工件与夹头 6 之间的摩擦力，衬垫 7 为软性的可以防止夹头 6 在工件上留下划痕或碰伤。

[0019] 使用时，将底座 1 安装在车场的主轴上，然后将需加工的工件放置在夹头 6 之间，使用扳手扳动使夹头 6 合拢夹紧工件，这时车床就可对工件进行加工。本实用新型的工装夹座可以根据不同工件的尺寸调整夹头 6 之间的距离，从而实现一件多用，不用反复更换不同的夹座，省时省力工作效率高。

[0020] 上面结合附图对本实用新型进行了示例性描述，显然本实用新型具体实现并不受上述方式的限制，只要采用了本实用新型的方法构思和技术方案进行的各种非实质性的改进，或未经改进将本实用新型的构思和技术方案直接应用于其它场合的，均在本实用新型的保护范围之内。

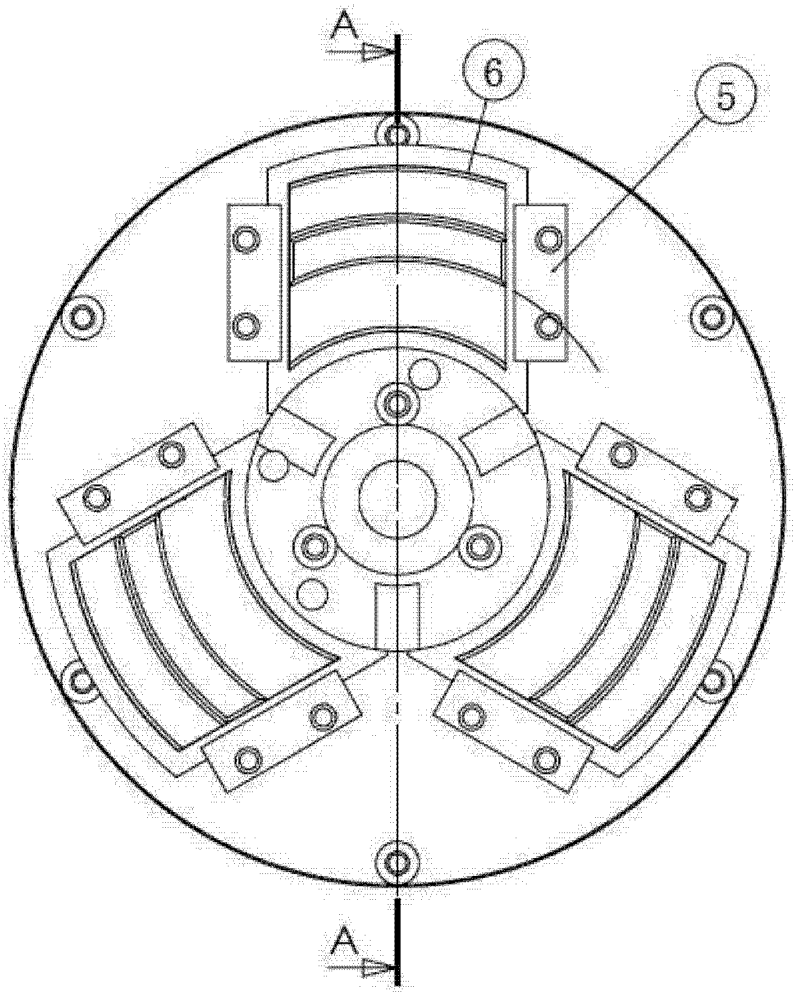


图 1

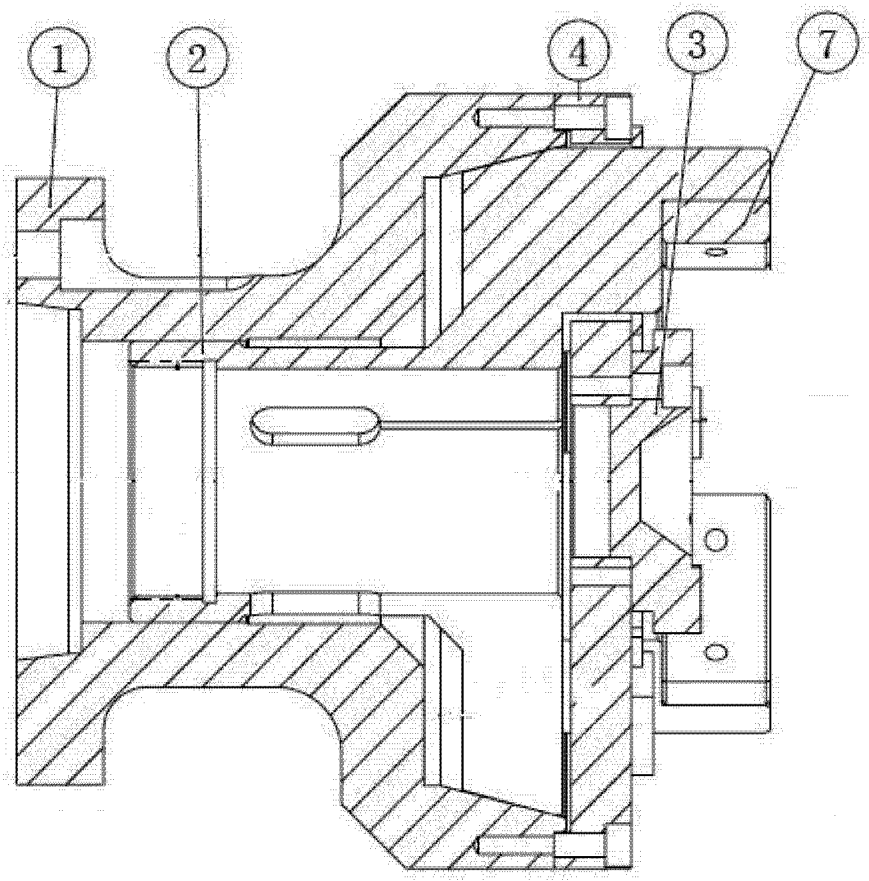


图 2

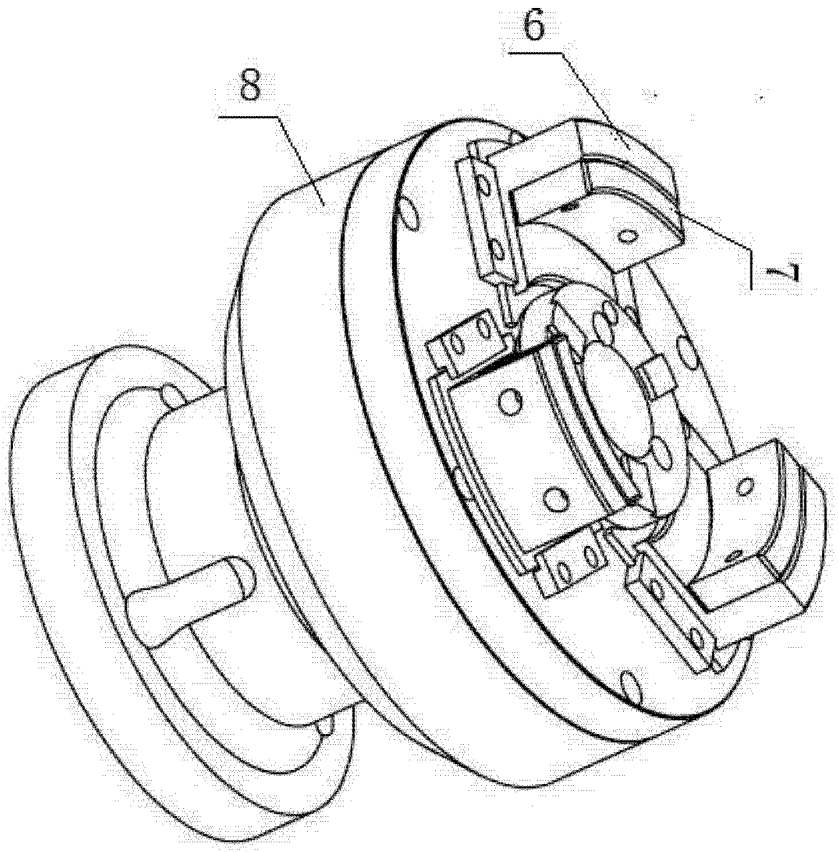


图 3