



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201596920 U

(45) 授权公告日 2010. 10. 06

(21) 申请号 201020062537. 8

(22) 申请日 2010. 01. 19

(73) 专利权人 合肥庐丰机械制造有限公司
地址 231100 安徽省长丰县岗集镇

(72) 发明人 郑顺发 王庆

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理
有限公司 34112

代理人 方琦

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

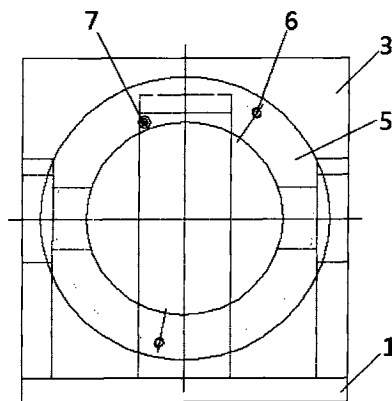
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

主减速器卧式加工夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种主减速器卧式加工夹具,包括有底板,其特征在于:底板上固定焊接有夹具体,夹具体与底板垂直,夹具体包含前面板和二个侧面板,二个侧面板与前面板垂直且位于前面板一侧,前面板正面的中部包括有一个凹陷的环形圆盘,环形圆盘的盘面上设有数个定位孔,前面板上环形圆盘边沿设有数个定位销,锁紧放置于环形圆盘内的工件;夹具体的二个侧面板的中部分别设有相对应的通孔,为对刀引刀孔;夹具体前面板的背面以及底板之间固定焊接连接有加强筋。本实用新型结构简单,操作方便,成本低,使得汽车大主减在生产加工过程中,其工件能够有效地紧固在工作台面上,便于加工,大大提高了工件生产加工的精度。



1. 一种主减速器卧式加工夹具,包括有底板,其特征在于:所述底板上固定焊接有夹具体,所述夹具体与所述的底板垂直,夹具体包含前面板和二个侧面板,二个侧面板与所述的前面板垂直且位于前面板一侧,所述前面板正面的中部包括有一个凹陷的环形圆盘,环形圆盘的盘面上设有数个定位孔,前面板上环形圆盘边沿设有数个定位销,锁紧放置于环形圆盘内的工件;所述夹具体的二个侧面板的中部分别设有相对应的通孔,为对刀引刀孔;所述夹具体前面板的背面以及所述底板之间固定焊接连接有加强筋。

主减速器卧式加工夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车零部件生产加工的夹具领域,具体涉及一种主减速器卧式加工夹具。

背景技术

[0002] 现有的汽车主减速器在卧式机床进行机械加工时,没有专用夹具,加工精度很难保证,也影响生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种主减速器卧式加工夹具,使得汽车主减速器在生产加工过程中,其工件在工作台面上达到紧固的效果。

[0004] 本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种主减速器卧式加工夹具,包括有底板,其特征在于:所述底板上固定焊接有夹具体,所述夹具体与所述的底板垂直,夹具体包含前面板和二个侧面板,二个侧面板与所述的前面板垂直且位于前面板一侧,所述前面板正面的中部包括有一个凹陷的环形圆盘,环形圆盘的盘面上设有数个定位孔,前面板上环形圆盘边沿设有数个定位销,锁紧放置于环形圆盘内的工件;所述夹具体的二个侧面板的中部分别设有相对应的通孔,为对刀引刀孔;所述夹具体前面板的背面以及所述底板之间固定焊接连接有加强筋。

[0006] 本实用新型的有益效果:

[0007] 本实用新型结构简单,操作方便,成本低,使得汽车大主减在生产加工过程中,其工件能够有效地紧固在工作台面上,便于加工,大大提高了工件生产加工的精度。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型结构示意图,其中(a)为主视图,(b)为侧视图。

具体实施方式

[0009] 参见图1,一种汽车主减速器卧式加工夹具,包括有底板1,底板1上固定焊接有夹具体2,夹具体2与底板1垂直,夹具体2包含前面板3和二个侧面板4,前面板3与二个侧面板4分别垂直且分两侧排布,前面板3正面的中部包括有一个凹陷的环形圆盘5,环形圆盘5的盘面上设有数个定位孔6,前面板上环形圆盘5边沿设有数个定位销7,用于锁紧放置于环形圆盘5内的工件;二个侧面板4的中部分别设有相对应的通孔8,为对刀引刀孔;还包括有弯折的加强筋9,加强筋9的两端分别与夹具体2前面板3的背面以及底板1之间固定焊接。

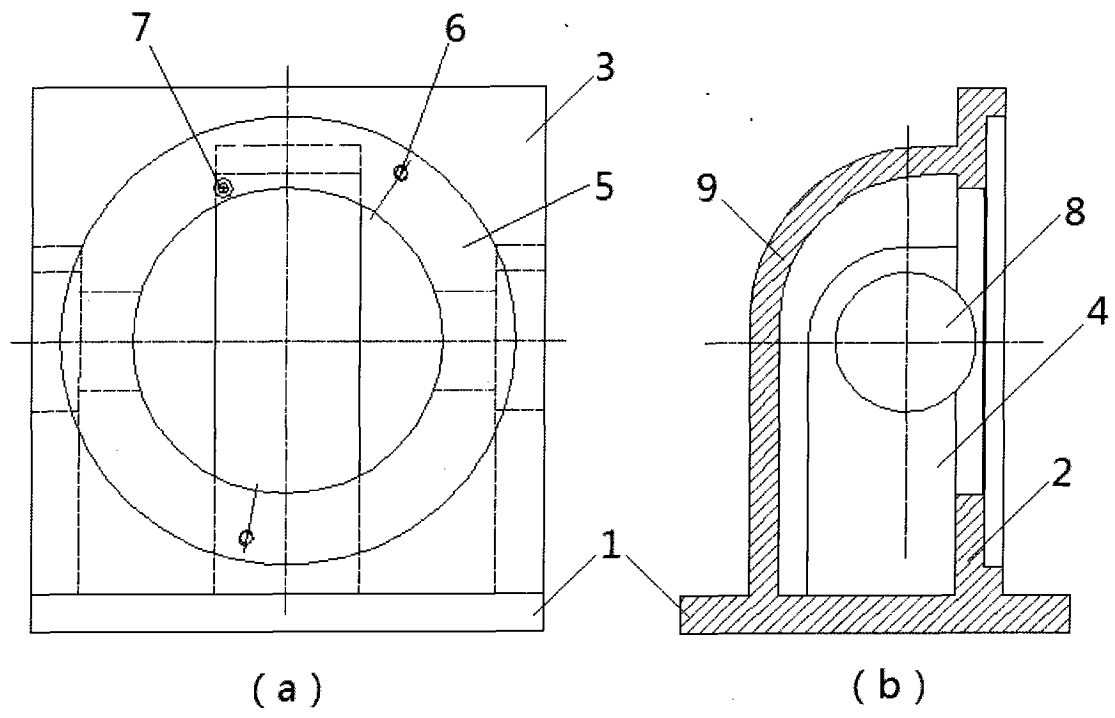


图 1