(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 104002259 A
(43)申请公布日 2014.08.27

(21)申请号 201410217992.3

(22)申请日 2014.05.22

(71)申请人 昆山佑翔电子科技有限公司
地址 215325 江苏省苏州市昆山市周庄镇工业园区明通路

(72)发明人 任育文

(74)专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限公司 32224
代理人 董建林

(51)Int.Cl.
B25B 9/04(2006.01)

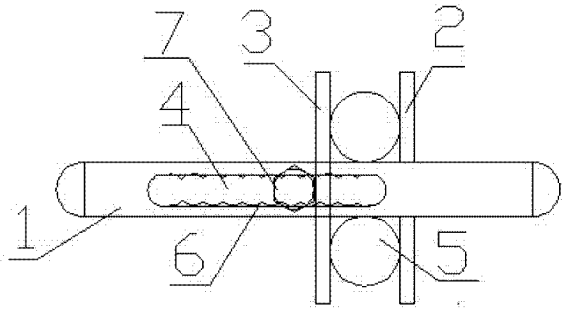
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种用于夹持批量零件的夹持工具

(57)摘要

本发明公开了一种用于夹持批量零件的夹持工具，属于夹持装置技术领域。本发明采用如下的技术方案：一种用于夹持批量零件的夹持工具，包括把手1、夹持臂2、夹持臂3，其特征在于：所述把手1上开有长槽4，把手1与所述夹持臂2采用固定连接，把手1与所述夹持臂3采用滑动连接。本发明所达到的有益效果：能根据批量零件的不同尺寸调整两个夹持臂之间的距离，一次夹持多个零件，提高夹持效率，缩短该部分工序的劳动时间。



CN 104002259 A

1. 一种用于夹持批量零件的夹持工具，包括把手（1）、夹持臂（2）、夹持臂（3），其特征在于，所述把手（1）上开有长槽（4），把手（1）与所述夹持臂（2）固定连接，把手（1）与所述夹持臂（3）滑动连接。

2. 根据权利要求 1 所述的用于夹持批量零件的夹持工具，其特征在于，所述固定连接为焊接或铰接。

3. 根据权利要求 1 所述的用于夹持批量零件的夹持工具，其特征在于，所述滑动连接为螺栓连接。

4. 根据权利要求 3 所述的用于夹持批量零件的夹持工具，其特征还在于，所述夹持臂（3）中间开有与把手（1）相配合的通孔。

5. 根据权利要求 4 所述的用于夹持批量零件的夹持工具，其特征还在于，所述长槽（4）内侧壁上开有内螺纹（6）。

6. 根据权利要求 5 所述的用于夹持批量零件的夹持工具，其特征还在于，所述内螺纹（6）互相镶嵌在一起。

7. 根据权利要求 6 所述的用于夹持批量零件的夹持工具，其特征还在于，所述内螺纹（6）与螺栓（7）配合。

8. 根据权利要求 1 所述的用于夹持批量零件的夹持工具，其特征还在于，位于夹持臂（2）和夹持臂（3）之间的零件（5）的上半部分的横截面积不低于下半部分的横截面积。

一种用于夹持批量零件的夹持工具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种用于夹持批量零件的夹持工具，属于夹持装置技术领域。

背景技术

[0002] 随着机械加工领域零件标准化的普及，传统的手握式夹持零件的夹持工具已不能满足批量化的零件对工作效率的要求。而且有些零件比较重，单个操作人员采用手握式夹持工具来夹持零件劳动强度高，不能适应高效率的夹持批量化零件的要求。

发明内容

[0003] 为了克服现有技术不能满足批量化零件加工的缺陷，本发明提供一种用于夹持批量零件的夹持工具。

[0004] 本发明采用如下的技术方案：

一种用于夹持批量零件的夹持工具，包括把手 1、夹持臂 2、夹持臂 3，其特征在于：所述把手 1 上开有长槽 4，把手 1 与所述夹持臂 2 固定连接，把手 1 与所述夹持臂 3 滑动连接。

[0005] 更进一步地说，所述固定连接为焊接或铰接。

[0006] 更进一步地说，所述滑动连接为螺栓连接。

[0007] 更进一步地说，所述夹持臂 3 中间开有与把手 1 相配合的通孔。

[0008] 更进一步地说，所述长槽 4 内侧壁上开有内螺纹 6。

[0009] 更进一步地说，所述内螺纹 6 互相镶嵌在一起。

[0010] 更进一步地说，所述内螺纹 6 与螺栓 7 配合。

[0011] 更进一步地说，位于夹持臂 2 和夹持臂 3 之间的零件 5 的上半部分的横截面积不低于下半部分的横截面积。

[0012] 本发明所达到的有益效果：能根据批量生产的零件的不同尺寸调整两个夹持臂之间的距离，一次夹持多个零件，提高夹持效率，缩短该部分工序的劳动时间。

附图说明

[0013] 图 1 是本发明的结构示意图

图 2 是零件 5 的一种实施例示意图

图中标记的含义：

1- 把手，2- 夹持臂，3- 夹持臂，4- 长槽，5- 零件，6- 内螺纹，7- 螺栓。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图对本发明作进一步描述。以下实施例仅用于更加清楚地说明本发明的技术方案，而不能以此来限制本发明的保护范围。

[0015] 如图 1 所示的夹持工具，其包括把手 1、夹持臂 2、夹持臂 3，把手 1 与夹持臂 2 焊接在一起，把手 1 与夹持臂 3 滑动连接，夹持臂 3 开有与把手 1 相配合的通孔，把手 1 上开有

长槽 4，长槽 4 内侧壁上有内螺纹 6，内螺纹 6 与螺栓 7 配合固定住夹持臂 3 于某一位置，该位置为夹持臂 2 和夹持臂 3 夹紧零件 5 的位置。所述内螺纹互相镶嵌在一起，这样螺栓 7 可以随零件尺寸的不同选择与不同位置的内螺纹相配合固定夹持臂 3，以实现夹紧零件的目的。

[0016] 如图 2 所示的零件 5，夹持臂 2 和夹持臂 3 紧紧夹持住零件 5 的下半部分，由此一次夹持多个零件，实现对批量化生产的零件的快速夹持，提高工作效率，缩短劳动时间。

[0017] 以上所述仅是本发明的优选实施方式，应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本发明技术原理的前提下，还可以做出若干改进和变形，这些改进和变形也应视为本发明的保护范围。

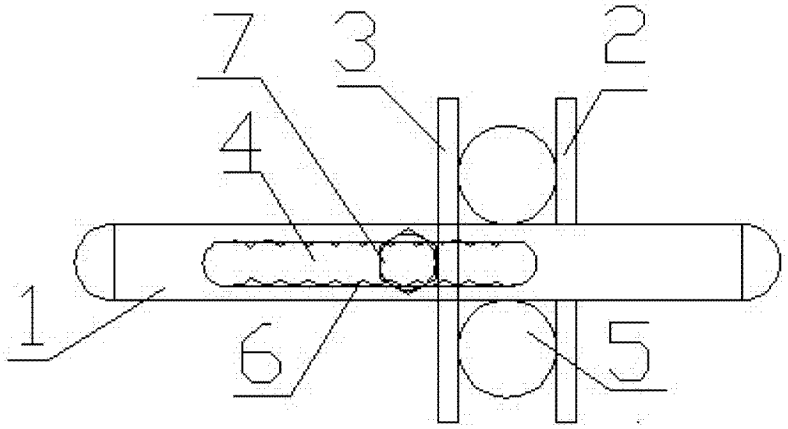


图 1

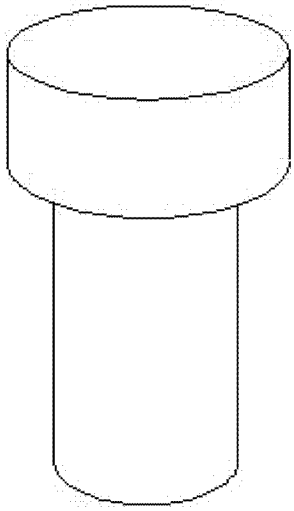


图 2