

1. 一种转动扶正夹具,其特征在于:包括扶正板和固定架;所述固定架为两个,分开两侧设置;所述两个固定架之间连接有中心轴;所述扶正板一侧设置在中心轴上,并绕着中心轴转动;所述两个固定架上均设置有定位块;所述定位块为半圆形,圆心与中心轴重合;所述定位块的侧面均设置有定位螺孔;所述扶正板的两侧设置有定位槽;定位螺母穿过定位螺孔和定位槽连接定位块和扶正板;所述扶正板上设置有两条滑动槽;所述滑动槽内设置有压板螺母;所述压板螺母上设有压板;所述两条滑动槽的中间设置有转盘轴;所述转盘轴上设置有转盘。

2. 根据权利要求1所述的一种转动扶正夹具,其特征在于:所述扶正板的侧边上设置有扶手。

3. 根据权利要求1所述的一种转动扶正夹具,其特征在于:所述定位螺孔至少有三个。

一种转动扶正夹具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种模具夹具,特指一种可以调整加工角度,零件也可以随意转动的,适合不同尺寸的零件的夹具。

背景技术

[0002] 机械加工不同的零件,对应的加工手段和要求均不相同,对于机械设备的加工工件,虽然有些可以实现自动化加工,但由于加工的零件差异较大,仍然有许多大型工件需要进行多面的手工装配,但是由于大型的工件重量较大,进行人工翻转非常不方便,而且费时费力,不仅加工精度不好保证,而且效率较低,延长加工时间,增加加工成本。

发明内容

[0003] 本发明目的是为了克服现有技术的不足而提供一种模具夹具,特指一种可以调整加工角度,零件也可以随意转动的,适合不同尺寸的零件的夹具。

为达到上述目的,本发明采用的技术方案是:一种转动扶正夹具,包括扶正板和固定架;所述固定架为两个,分开两侧设置;所述两个固定架之间连接有中心轴;所述扶正板一侧设置在中心轴上,并绕着中心轴转动;所述两个固定架上均设置有定位块;所述定位块为半圆形,圆心与中心轴重合;所述定位块的侧面均设置有定位螺孔;所述扶正板的两侧设置有定位槽;定位螺母穿过定位螺孔和定位槽连接定位块和扶正板;所述扶正板上设置有两条滑动槽;所述滑动槽内设置有压板螺母;所述压板螺母上设有压板;所述两条滑动槽的中间设置有转盘轴;所述转盘轴上设置有转盘。

[0004] 优选的,所述扶正板的侧边上设置有扶手。

[0005] 优选的,所述定位螺孔至少有三个。

[0006] 由于上述技术方案的运用,本发明与现有技术相比具有下列优点:

本发明方案的一种转动扶正夹具,扶正板可以进行角度调节,也可以装夹不同尺寸的零件,转动盘转动变化零件的加工面,装配简便,使用灵活方便,操作省时省力。

附图说明

[0007] 下面结合附图对本发明技术方案作进一步说明:

附图1为本发明的一种转动扶正夹具的俯视结构示意图;

附图2为本发明的一种转动扶正夹具的主视结构示意图;

附图3为本发明的一种转动扶正夹具的使用状态结构示意图;

其中:1、扶正板;2、固定架;11、定位槽;12、滑动槽;13、压板螺母;14、压板;15、转盘轴;16、转盘;17、扶手;21、中心轴;22、定位块;23、定位螺孔;24、定位螺母。

具体实施方式

下面结合附图及具体实施例对本发明作进一步的详细说明。

[0008] 附图1-3为本发明所述的一种转动扶正夹具,包括扶正板1和固定架2;所述固定架2为两个,分开两侧设置;所述两个固定架2之间连接有中心轴21;所述扶正板1的一侧设置在中心轴21上,并绕着中心轴21转动;所述两个固定架2上均设置有定位块22;所述定位块22为半圆形,圆心与中心轴21重合;所述定位块22的侧面均设置有定位螺孔23;所述扶正板1的两侧设置有定位槽11;定位螺母24穿过定位螺孔23和定位槽11连接定位块22和扶正板1;所述扶正板1上设置有两条滑动槽12;所述滑动槽12内设置有压板螺母13;所述压板螺母13上设有压板14;所述两条滑动槽12的中间设置有转盘轴15;所述转盘轴15上设置有转盘16;所述扶正板1的侧边上设置有扶手17;所述定位螺孔23至少有三个。

[0009] 将零件放于转盘15上,通过压板螺母13将压板14压紧固定零件,压板螺母13可以在滑动槽12中滑动,改变压板14之间的距离,以满足不同尺寸零件的装夹需求,当需要调节零件加工面的角度时,可以将定位螺母旋24下,扶住扶手17将扶正板1翻转需要的角度后,将定位螺母24重新紧固即可,若需要将零件变换加工面时,将压板螺母13旋松,转动转盘16即可变换零件加工面,操作简便,轻松省事。

[0010] 上述实施例只为说明本发明的技术构思及特点,其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本发明的内容并加以实施,并不能以此限制本发明的保护范围,凡根据本发明精神实质所作的等效变化或修饰,都应涵盖在本发明的保护范围内。

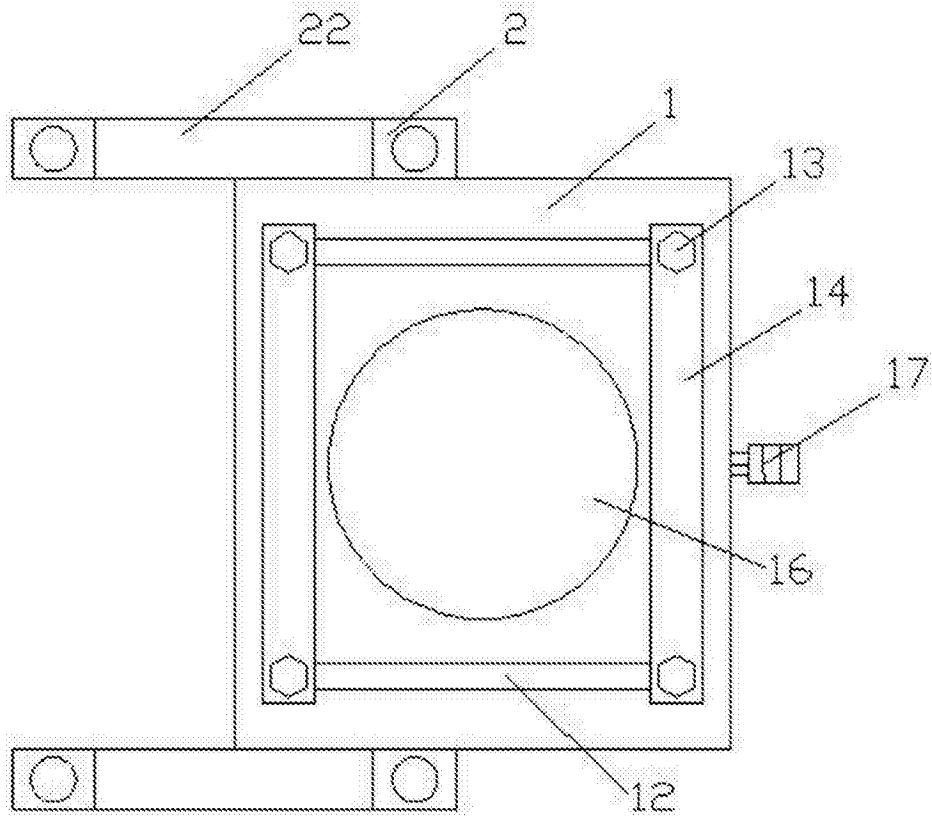


图1

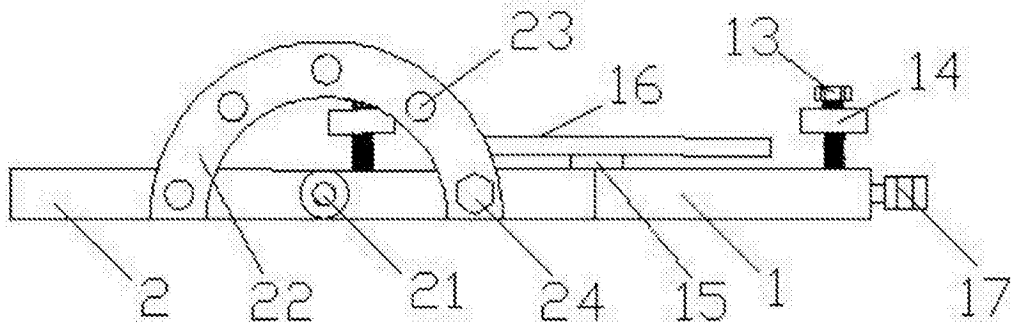


图2

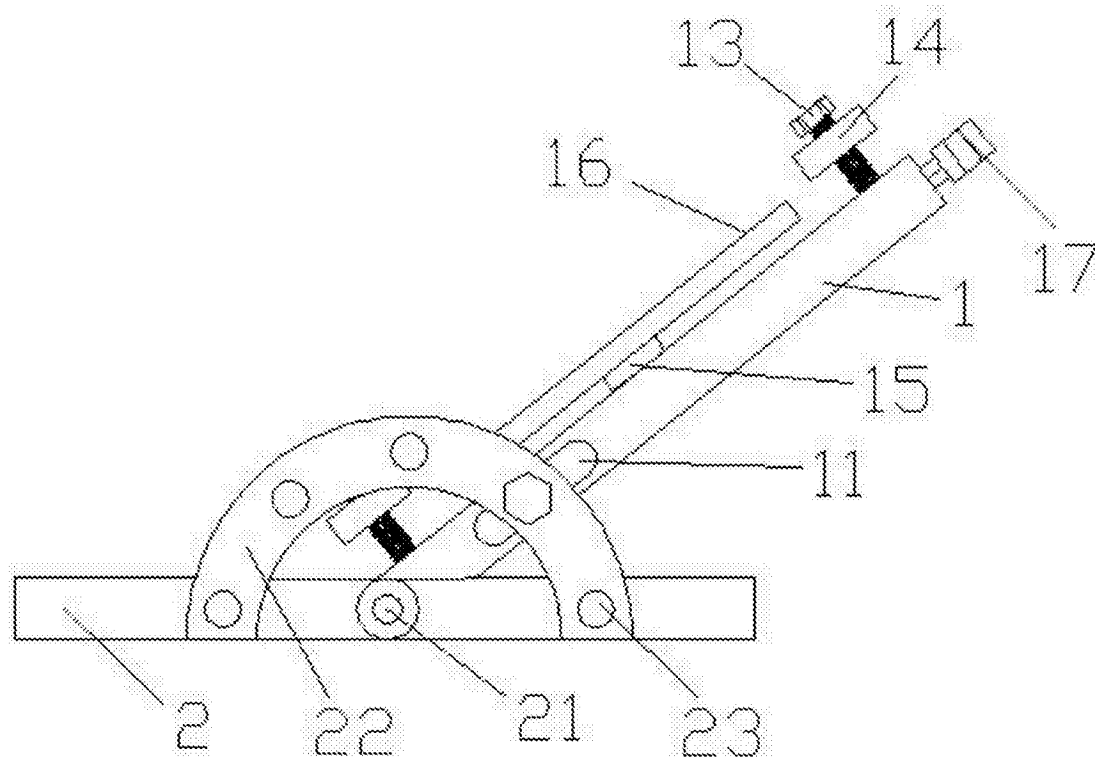


图3