



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203993181 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 10

(21) 申请号 201420341915. 4

(22) 申请日 2014. 06. 25

(73) 专利权人 中发输配电设备(平湖)有限公司
地址 314200 浙江省平湖市独山港区东西大道南侧海港路东侧

(72) 发明人 吴书增 白建成 包行方

(74) 专利代理机构 杭州君度专利代理事务所
(特殊普通合伙) 33240
代理人 沈志良

(51) Int. Cl.
B23Q 3/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

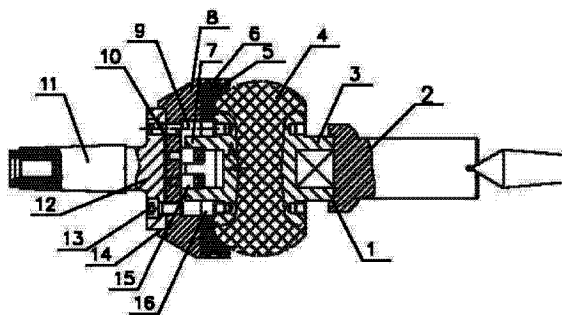
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

新型支撑绝缘子车加工夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种新型支撑绝缘子车加工夹具,包括顶座、固定座和套座,所述的套座为一体成形结构,所述的套座的左端面设有固定座凹腔,右端设有工件凹腔,所述的固定座的右端设于所述套座的固定座凹腔内,所述的固定座的左部为莫氏锥柄,所述的工件凹腔内设有拔销,且所述拔销的左端固定于套座上,所述的套座的右端内部设有定位套,所述定位套的上下两端通过十字槽沉头螺钉与所述套座固定,所述的定位套中间设有工件固定通孔。本实用新型结构简单,使用方便,用于对两端设有方轴的绝缘子工件进行车加工时使用,固定牢固,绝缘子工件不易发生位置偏移,且套座为一体成形结构,牢固耐用,生产简便。



1. 一种新型支撑绝缘子车加工夹具,包括顶座、固定座和套座,其特征在于所述的套座为一体成形结构,所述的套座的左端面设有固定座凹腔,右端设有工件凹腔,所述的固定座的右端设于所述套座的固定座凹腔内,所述的固定座的左部为莫氏锥柄,所述的工件凹腔内设有拔销,且所述拔销的左端固定于套座上,所述的套座的右端内部设有定位套,所述定位套的上下两端通过十字槽沉头螺钉与所述套座固定,所述的定位套中间设有工件固定通孔。

2. 根据权利要求1所述的新型支撑绝缘子车加工夹具,其特征在于所述的固定座与套座通过内六角圆柱头螺钉与圆柱销组合固定,所述的内六角圆柱头螺钉和圆柱销均设于所述拔销的外侧;所述的拔销呈对角设置。

3. 根据权利要求1所述的新型支撑绝缘子车加工夹具,其特征在于所述的顶座的左端面设有顶座凹腔。

新型支撑绝缘子车加工夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种工装夹具领域,具体地说是一种新型支撑绝缘子车加工夹具。

背景技术

[0002] 现如今针对绝缘件进行车加工的专用夹具比较缺乏,尤其是对两端设有方轴的绝缘子外圆进行车加工时缺乏专用夹具,加工质量难以控制,且易损伤绝缘子工件,产品合格率低,且现有使用的夹具结构复杂,生产成本低。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种新型支撑绝缘子车加工夹具。

[0004] 本实用新型要解决缺乏绝缘件的专用夹具,加工质量难以控制,且易损伤绝缘子工件,产品合格率低,且现有的夹具结构复杂,生产成本低。

[0005] 本实用新型的技术方案是:一种新型支撑绝缘子车加工夹具,包括顶座、固定座和套座,所述的套座为一体成形结构,所述的套座的左端面设有固定座凹腔,右端设有工件凹腔,所述的固定座的右端设于所述套座的固定座凹腔内,所述的固定座的左部为莫氏锥柄,所述的工件凹腔内设有拔销,且所述拔销的左端固定于套座上,所述的套座的右端内部设有定位套,所述定位套的上下两端通过十字槽沉头螺钉与所述套座固定,所述的定位套中间设有工件固定通孔。

[0006] 所述的固定座与套座通过内六角圆柱头螺钉与圆柱销组合固定,所述的内六角圆柱头螺钉和圆柱销均设于所述拔销的外侧;所述的拔销呈对角设置。

[0007] 所述的顶座的左端面设有顶座凹腔。

[0008] 本实用新型的有益效果为:本实用新型结构简单,使用方便,用于对两端设有方轴的绝缘子工件进行车加工时使用,固定牢固,绝缘子工件不易发生位置偏移,且套座为一体成形结构,牢固耐用,生产简便。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0010] 图 2 是本实用新型 A 向的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步说明。

[0012] 如图所示,它包括顶座 2、固定座 12 和套座 8,所述的套座 8 为一体成形结构,所述的套座 8 的左端面设有固定座凹腔 14,右端设有工件凹腔 9,所述的固定座 12 的右端设于所述套座 8 的固定座凹腔 14 内,这种结构加强了固定座 12 与套座 8 的固定牢固性,防止发生位移;所述的固定座 12 的左部为莫氏锥柄 11,采用标准莫氏锥柄可与标准锥套配合,应

用于各种机床,加工面广;所述的工件凹腔 9 内设有拔销 15,且所述拔销 15 的左端固定于套座 8 上,所述的套座 8 的右端内部设有定位套 5,所述定位套 5 的上下两端通过十字槽沉头螺钉 6 与所述套座 8 固定,所述的定位套 5 中间设有工件固定通孔 16。

[0013] 本实施例中,所述的固定座 12 与套座 8 通过内六角圆柱头螺钉 13 与圆柱销 10 组合固定,所述的内六角圆柱头螺钉 13 和圆柱销 10 均设于所述拔销 15 的外侧,防止在加工过程中套座 8 产生位移;所述的拔销 15 呈对角设置,对角设置的拔销 15 使得固定更为牢固稳定。

[0014] 本实施例中,所述的顶座 2 的左端面设有顶座凹腔 1,用于固定绝缘子工件右端方轴 3。

[0015] 使用方式:使用时,按照图装配好该夹具,将绝缘子工件 4 放置于定位套 5 内,绝缘子工件左端方轴 7 设于所述的工件固定通孔 16 内,通过拔销 15 固定位置,然后将绝缘子工件右端方轴 3 设于所述顶座 2 的顶座凹腔 1 内,调整好机床尾座的活动顶尖,即可进行加工作业。

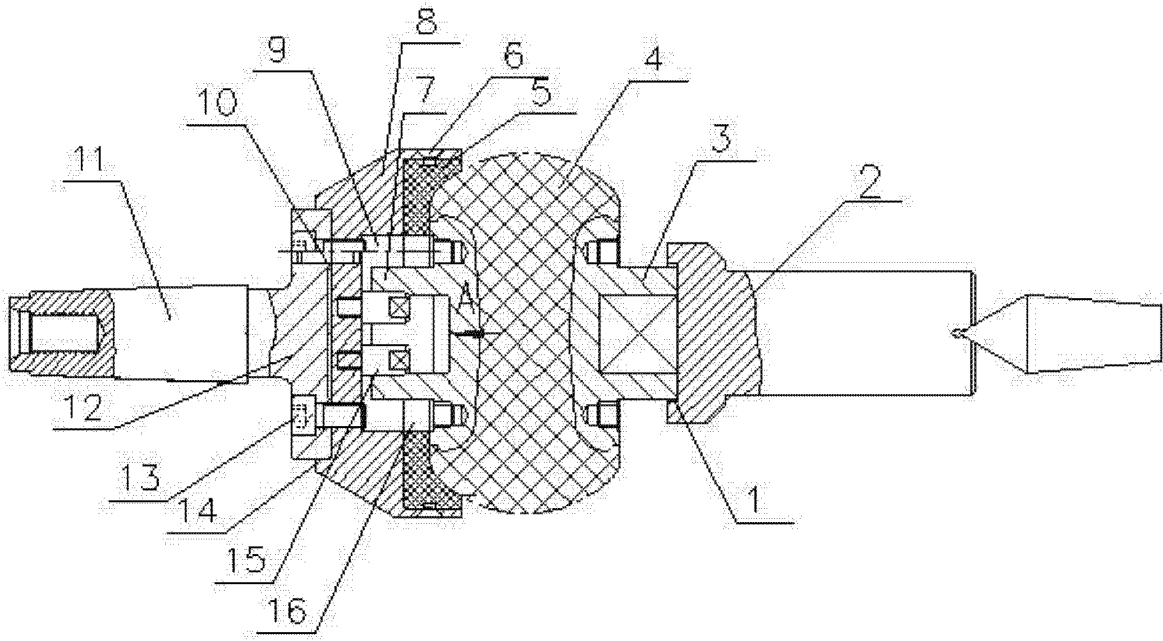


图 1

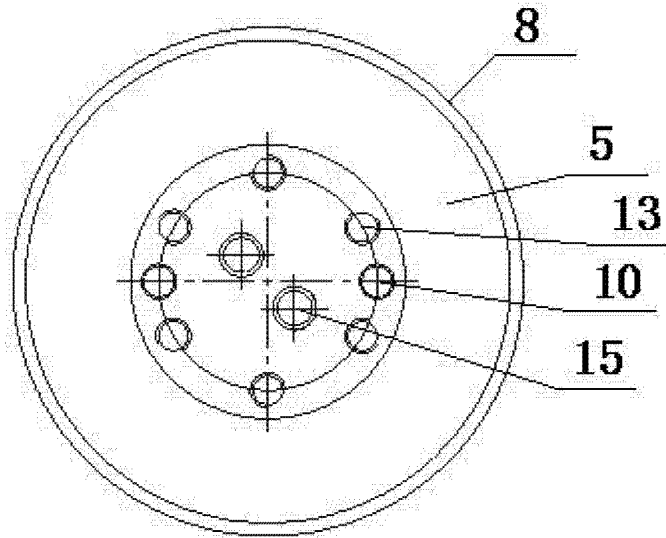


图 2