



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206356927 U

(45)授权公告日 2017.07.28

(21)申请号 201621186964.0

(22)申请日 2016.10.26

(73)专利权人 昆山勇翔精密机械有限公司

地址 215345 江苏省苏州市昆山市淀山湖
镇淀兴路155号2号厂房

(72)发明人 李宋英

(51)Int.Cl.

B23Q 3/06(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

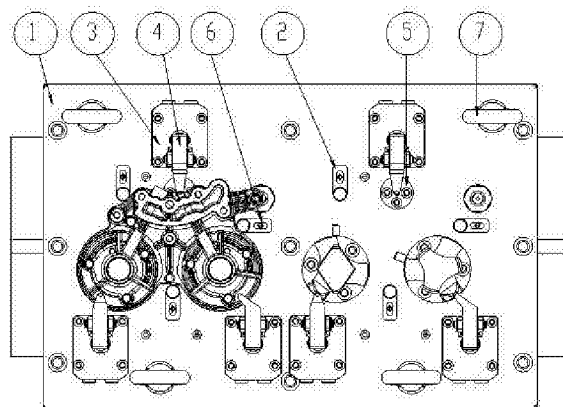
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

轴承桥双工位平板夹具

(57)摘要

本实用新型涉及轴承桥双工位平板夹具,包括基座、定位销、定位座、定位钉、垫高块、压块、吊环,其特征在于定位座为多个,多个定位座分成两组并列设置在基座上,定位座上设置有定位钉,定位钉前端下方设置有垫高块,定位销为多个,定位销为长条形,定位销一端与基座呈可旋转连接,压块设置在定位销中间位置,吊环为多个,多个吊环分散设置在基座上。本实用新型通过垫高块将工件垫起来,然后利用定位钉与垫高块一起对工件进行固定,再通过旋转定位销,利用定位销上的压块,对工件进行辅助定位,防止工件在加工过程中产生振动。同时,在一个基座上设置两组定位座,可以分别进行两个工序的加工,满足工件多工位加工的需要。



1. 轴承桥双工位平板夹具,包括基座、定位销、定位座、定位钉、垫高块、压块、吊环,其特征在于定位座为多个,多个定位座分成两组并列设置在基座上,定位座上设置有定位钉,定位钉前端下方设置有垫高块,定位销为多个,多个定位销分散设置在定位座附近,定位销为长条形,定位销一端与基座呈可旋转连接,压块设置在定位销中间位置,吊环为多个,多个吊环分散设置在基座上。

2. 根据权利要求1所述轴承桥双工位平板夹具,其特征在于所述基座为矩形。

3. 根据权利要求1所述轴承桥双工位平板夹具,其特征在于所述吊环为四个,分别设置在基座四角位置。

4. 根据权利要求1所述轴承桥双工位平板夹具,其特征在于所述定位座为六个,每三个定位座为一组。

轴承桥双工位平板夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及生产设备领域,具体是轴承桥双工位平板夹具。

背景技术

[0002] 夹具是指机械制造过程中用来固定加工对象,使之占有正确的位置,以接受施工或检测的装置。又称卡具。从广义上说,在工艺过程中的任何工序,用来迅速、方便、安全地安装工件的装置,都可称为夹具。例如焊接夹具、检验夹具、装配夹具、机床夹具等。其中机床夹具最为常见,常简称为夹具。在机床上加工工件时,为使工件的表面能达到图纸规定的尺寸、几何形状以及与其他表面的相互位置精度等技术要求,加工前必须将工件装好(定位)、夹牢(夹紧)。夹具通常由定位元件(确定工件在夹具中的正确位置)、夹紧装置、对刀引导元件(确定刀具与工件的相对位置或导引刀具方向)、分度装置(使工件在一次安装中能完成数个工位的加工,有回转分度装置和直线移动分度装置两类)、连接元件以及夹具体(夹具底座)等组成。

[0003] 夹具种类按使用特点可分为:①万能通用夹具。如机用虎钳、卡盘、吸盘、分度头和回转工作台等,有很大的通用性,能较好地适应加工工序和加工对象的变换,其结构已定型,尺寸、规格已系列化,其中大多数已成为机床的一种标准附件。②专用性夹具。为某种产品零件在某道工序上的装夹需要而专门设计制造,服务对象专一,针对性很强,一般由产品制造厂自行设计。常用的有车床夹具、铣床夹具、钻模(引导刀具在工件上钻孔或铰孔用的机床夹具)、镗模(引导镗刀杆在工件上镗孔用的机床夹具)和随行夹具(用于组合机床自动线上的移动式夹具)。③可调夹具。可以更换或调整元件的专用夹具。④组合夹具。由不同形状、规格和用途的标准化元件组成的夹具,适用于新产品试制和产品经常更换的单件、小批生产以及临时任务。

[0004] 目前还没有一种便于批量生产、结构简单、成本低廉的轴承桥双工位平板夹具。

实用新型内容

[0005] 本实用新型正是针对以上技术问题,提供一种便于批量生产、结构简单、成本低廉的轴承桥双工位平板夹具。

[0006] 本实用新型通过以下技术方案来实现:

[0007] 轴承桥双工位平板夹具,包括基座、定位销、定位座、定位钉、垫高块、压块、吊环,其特征在于定位座为多个,多个定位座分成两组并列设置在基座上,定位座上设置有定位钉,定位钉前端下方设置有垫高块,定位销为多个,多个定位销分散设置在定位座附近,定位销为长条形,定位销一端与基座呈可旋转连接,压块设置在定位销中间位置,吊环为多个,多个吊环分散设置在基座上。基座为矩形。吊环为四个,分别设置在基座四角位置。定位座为六个,每三个定位座为一组。

[0008] 本实用新型通过垫高块将工件垫起来,然后利用定位钉与垫高块一起对工件进行固定,再通过旋转定位销,利用定位销上的压块,对工件进行辅助定位,防止工件在加工过

程中产生振动。同时,在一个基座上设置两组定位座,可以分别进行两个工序的加工,满足工件多工位加工的需要。

[0009] 本实用新型结构简单,使用方便。

附图说明

[0010] 附图中,图1是本实用新型结构示意图,其中:

[0011] 1—基座,2—定位销,3—定位座,4—定位钉,5—垫高块,6—压块,7—吊环。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0013] 轴承桥双工位平板夹具,包括基座1、定位销2、定位座3、定位钉4、垫高块5、压块6、吊环7,其特征在于定位座3为多个,多个定位座3分成两组并列设置在基座1上,定位座3上设置有定位钉4,定位钉4前端下方设置有垫高块5,定位销2为多个,多个定位销2分散设置在定位座3附近,定位销2为长条形,定位销2一端与基座1呈可旋转连接,压块6设置在定位销2中间位置,吊环7为多个,多个吊环7分散设置在基座1上。基座1为矩形。吊环7为四个,分别设置在基座1四角位置。定位座3为六个,每三个定位座3为一组。

[0014] 本实用新型通过垫高块5将工件垫起来,然后利用定位钉4与垫高块5一起对工件进行固定,再通过旋转定位销2,利用定位销2上的压块6,对工件进行辅助定位,防止工件在加工过程中产生振动。同时,在一个基座1上设置两组定位座3,可以分别进行两个工序的加工,满足工件多工位加工的需要。

[0015] 上述只是说明了实用新型的技术构思及特点,其目的是在于让本领域内的普通技术人员能够了解实用新型的内容并据以实施,并不能限制本实用新型的保护范围。凡是根据本实用新型内容的实质所作出的等效的变化或修饰,都应涵盖在本实用新型的保护范围。

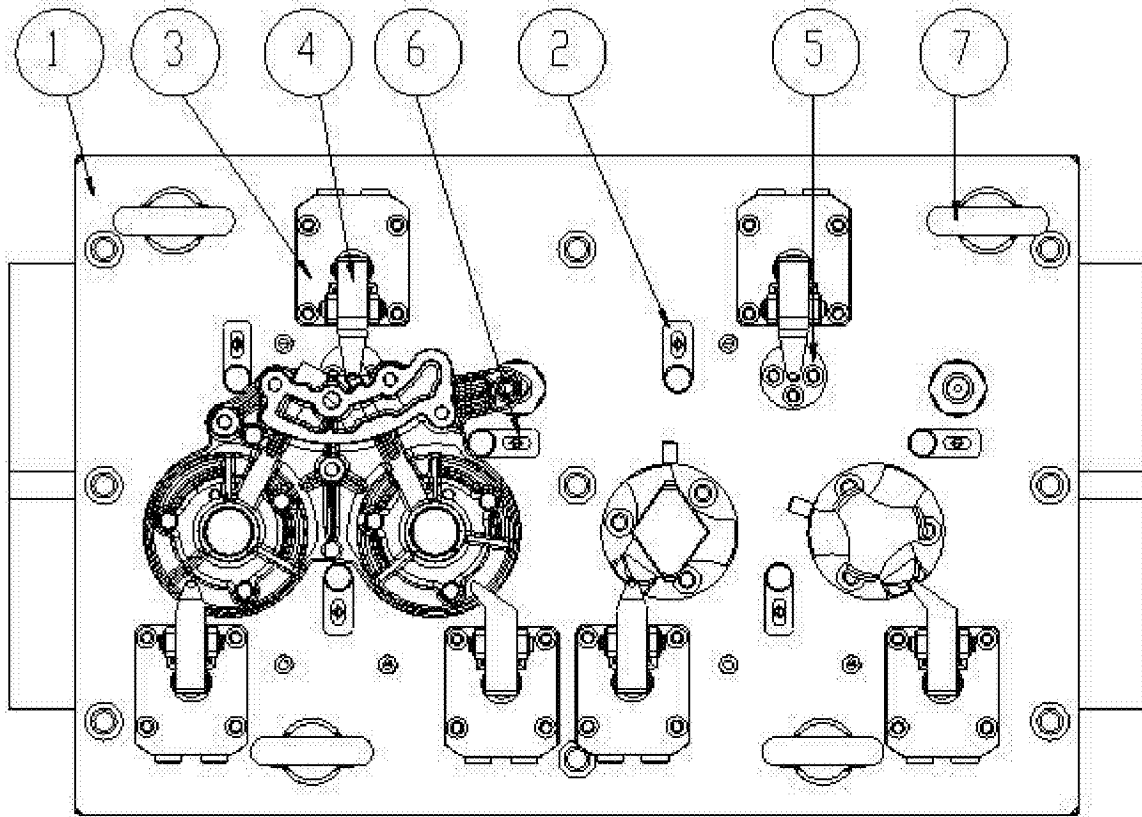


图1