



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217667917 U

(45) 授权公告日 2022.10.28

(21) 申请号 202220874815.2

(22) 申请日 2022.04.08

(73) 专利权人 广东国泰达鸣精密机件有限公司

地址 523000 广东省东莞市黄江镇裕元工业区裕元四路

(72) 发明人 梁固斋 范佳喜

(74) 专利代理机构 东莞市华南专利商标事务所

有限公司 44215

专利代理师 谢晓云

(51) Int.Cl.

B23Q 3/06 (2006.01)

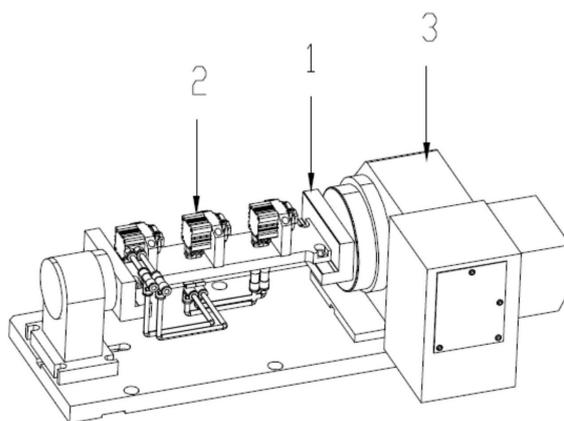
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种任意角度加工夹持装置

(57) 摘要

本实用新型涉及物料夹持工装技术领域,尤其涉及一种任意角度加工夹持装置;包括底座、夹持件、旋转驱动件,所述旋转驱动件驱动底座转动;所述夹持件包括承载板、夹持驱动件、伸缩轴及锁紧件,所述承载板固设于底座,所述夹持驱动件设于承载板并驱动伸缩轴运动,所述锁紧件设于所述伸缩轴的自由端并将外界物料固定在伸缩轴;实现快速夹持物料、并将物料转至预设角度的目的,满足不同加工要求。



1. 一种任意角度加工夹持装置,其特征在于:包括底座(1)、夹持件(2)、旋转驱动件(3),所述旋转驱动件(3)驱动底座(1)转动;

所述夹持件(2)包括承载板(21)、夹持驱动件(22)、伸缩轴(23)及锁紧件(24),所述承载板(21)固设于底座(1),所述夹持驱动件(22)设于承载板(21)并驱动伸缩轴(23)运动,所述锁紧件(24)设于所述伸缩轴(23)的自由端并将外界物料(100)固定在伸缩轴(23)。

2. 根据权利要求1所述的任意角度加工夹持装置,其特征在于:所述承载板(21)设有穿孔(211),所述伸缩轴(23)穿过穿孔(211)并突伸出穿孔(211)。

3. 根据权利要求2所述的任意角度加工夹持装置,其特征在于:所述承载板(21)设有定位部(212),所述定位部(212)与所述夹持驱动件(22)分别设于承载板(21)相对的两侧。

4. 根据权利要求3所述的任意角度加工夹持装置,其特征在于:所述穿孔(211)贯穿定位部(212)。

5. 根据权利要求1所述的任意角度加工夹持装置,其特征在于:所述锁紧件(24)包括本体(241)及轴杆(242),所述本体(241)设有第一通孔(2411),所述伸缩轴(23)设有第二通孔(231),所述第一通孔(2411)的中心轴线与所述第二通孔(231)的中心轴线重合形成固定孔,所述轴杆(242)插接于固定孔内。

6. 根据权利要求1所述的任意角度加工夹持装置,其特征在于:所述夹持件(2)还包括气接头(25),所述气接头(25)与夹持驱动件(22)连通。

7. 根据权利要求1所述的任意角度加工夹持装置,其特征在于:所述底座(1)设有卡槽(11),所述承载板(21)置于卡槽(11)。

一种任意角度加工夹持装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及物料夹持工装技术领域,尤其涉及一种任意角度加工夹持装置。

背景技术

[0002] 对于环状工件的表面加工,通常将先将工件进行固定,再进行机加工,当需要在环状工件的侧壁不同位置进行加工时,通常采用一次固定完成一个或两个部位的加工,当环状工件的侧壁需要多个部位加工时,传统的固定夹持方式则出现效率低的缺点,不能满足生产要求,需要改良。

发明内容

[0003] 为了克服现有技术中存在的加工效率低的缺点,本实用新型的目的在于提供一种任意角度加工夹持装置,实现快速加工的目的,提高生产效率。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型的技术方案为:

[0005] 一种任意角度加工夹持装置,包括底座、夹持件、旋转驱动件,所述旋转驱动件驱动底座转动;

[0006] 所述夹持件包括承载板、夹持驱动件、伸缩轴及锁紧件,所述承载板固设于底座,所述夹持驱动件设于承载板并驱动伸缩轴运动,所述锁紧件设于所述伸缩轴的自由端并将外界物料固定在伸缩轴。

[0007] 进一步的,所述承载板设有穿孔,所述伸缩轴穿过穿孔并突伸出穿孔。

[0008] 进一步的,所述承载板设有定位部,所述定位部与所述夹持驱动件分别设于承载板相对的两侧。

[0009] 进一步的,所述穿孔贯穿定位部。

[0010] 进一步的,所述锁紧件包括本体及轴杆,所述本体设有第一通孔,所述伸缩轴设有第二通孔,所述第一通孔的中心轴线与所述第二通孔的中心轴线重合形成固定孔,所述轴杆插接于固定孔内。

[0011] 进一步的,所述夹持件还包括气接头,所述气接头与夹持驱动件连通。

[0012] 进一步的,所述底座设有卡槽,所述承载板置于卡槽。

[0013] 本实用新型的有益效果:通过设底座、夹持件、旋转驱动件,由承载板、夹持驱动件、伸缩轴及锁紧件组成的夹持件,实现快速夹持物料、并将物料转至预设角度的目的,满足不同加工要求。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的立体结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型的拆分结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型的夹持件的部分结构拆分示意图;

[0017] 图4为本实用新型的夹持件的部分立体剖视图。

[0018] 附图标记包括：

[0019]	1—底座	11—卡槽	2—夹持件
[0020]	21—承载板	211—穿孔	212—定位部
[0021]	22—夹持驱动件	23—伸缩轴	231—第二通孔
[0022]	24—锁紧件	241—本体	2411—第一通孔
[0023]	242—轴杆	25—气接头	100—物料。

具体实施方式

[0024] 为了便于本领域技术人员的理解,下面结合实施例及附图对本实用新型作进一步的说明,实施方式提及的内容并非对本实用新型的限定。

[0025] 请参阅图1至图4,本实用新型的一种任意角度加工夹持装置,包括底座1、夹持件2、旋转驱动件3,所述旋转驱动件3驱动底座1转动;

[0026] 所述夹持件2包括承载板21、夹持驱动件22、伸缩轴23及锁紧件24,所述承载板21固设于底座1,所述夹持驱动件22设于承载板21并驱动伸缩轴23运动,所述锁紧件24设于所述伸缩轴23的自由端并将外界物料100固定在伸缩轴23。

[0027] 具体的,本实施例中,在底座1设置三个夹持件2,相邻两个夹持件2间距设置,每个夹持件2均包括固定在底座1的承载板21,承载板21厚度方向的两端分别连接夹持驱动件22和锁紧件24,伸缩轴23的一端固定连接在夹持驱动件22,伸缩轴23的另一端与锁紧件24连接,需要夹持物料100时,将物料100放置在承载板21远离夹持驱动件22的一侧,锁紧件24将物料100压持在伸缩轴23进行预固定,接着夹持驱动件22驱动伸缩轴23回缩,使得锁紧件24压持在物料100的表面,实现对物料100的夹持,物料100夹持完毕后,旋转驱动件3驱动底座1转动,底座1按照预设角度转动,使得物料100待加工面转动至加工工位,满足不同角度、不同表面的加工。

[0028] 通过设底座1、夹持件2、旋转驱动件3,由承载板21、夹持驱动件22、伸缩轴23及锁紧件24组成的夹持件2,实现快速夹持物料100、并将物料100转至预设角度的目的,满足不同加工要求。

[0029] 所述承载板21设有穿孔211,所述伸缩轴23穿过穿孔211并突伸出穿孔211,结构紧凑,方便操作。

[0030] 所述承载板21设有定位部212,所述定位部212与所述夹持驱动件22分别设于承载板21相对的两侧,定位部212的设置,方便对物料100进行预固定,提高生产效率及加工精度。

[0031] 所述穿孔211贯穿定位部212。

[0032] 所述锁紧件24包括本体241及轴杆242,所述本体241设有第一通孔2411,所述伸缩轴23设有第二通孔231,所述第一通孔2411的中心轴线与所述第二通孔231的中心轴线重合形成固定孔,所述轴杆242插接于固定孔内,结构简单,操作方便,生产成本低。

[0033] 所述夹持件2还包括气接头25,所述气接头25与夹持驱动件22连通。所述底座1设有卡槽11,所述承载板21置于卡槽11,卡槽11的设置方便固定承载板21。

[0034] 以上内容仅为本实用新型的较佳实施例,对于本领域的普通技术人员,依据本实用新型的思想,在具体实施方式及应用范围上均会有改变之处,本说明书内容不应理解为

对本实用新型的限制。

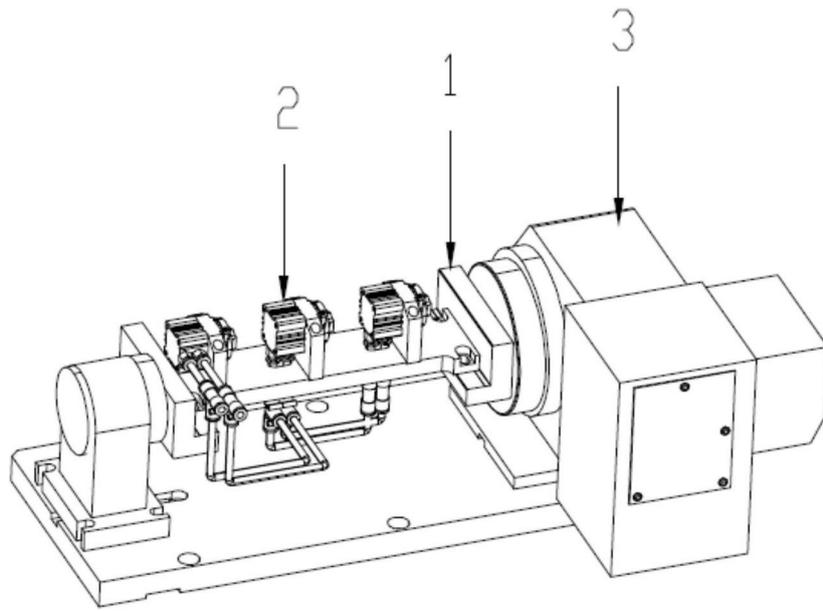


图1

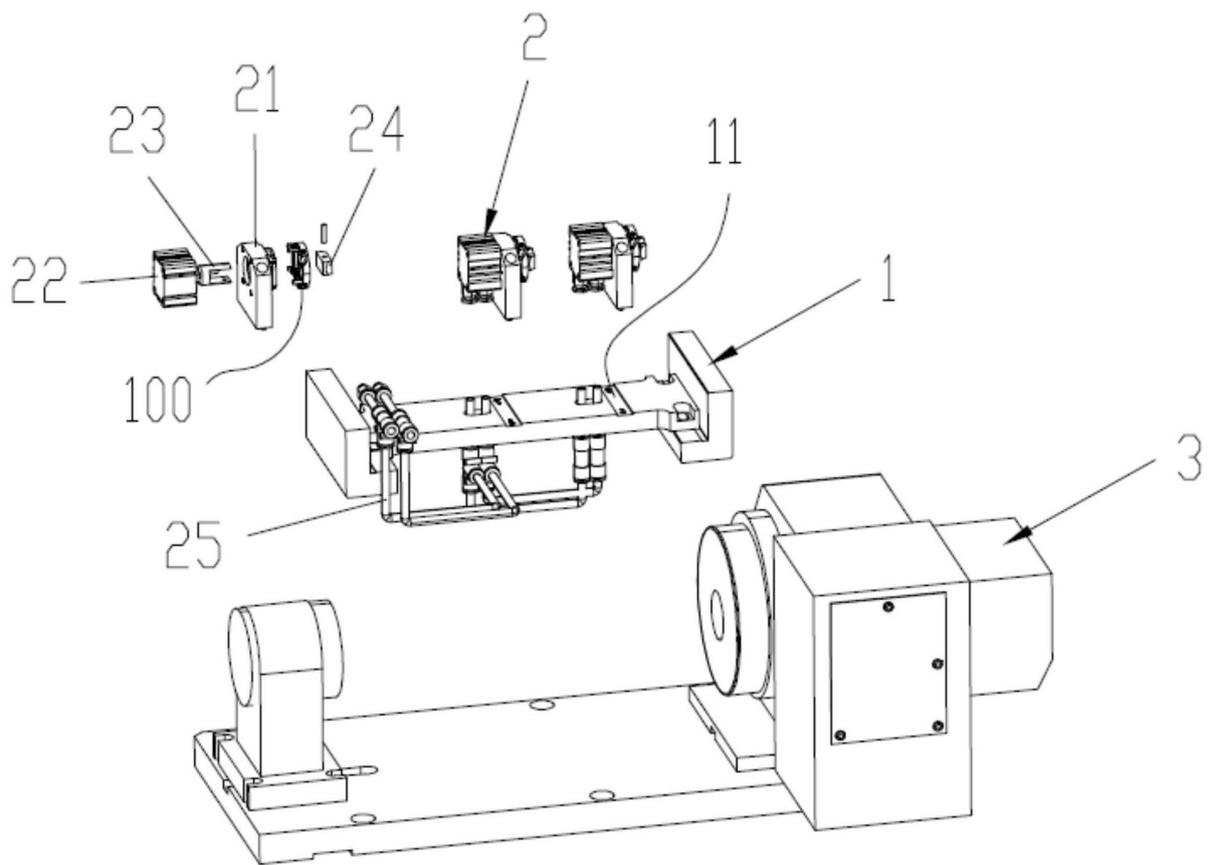


图2

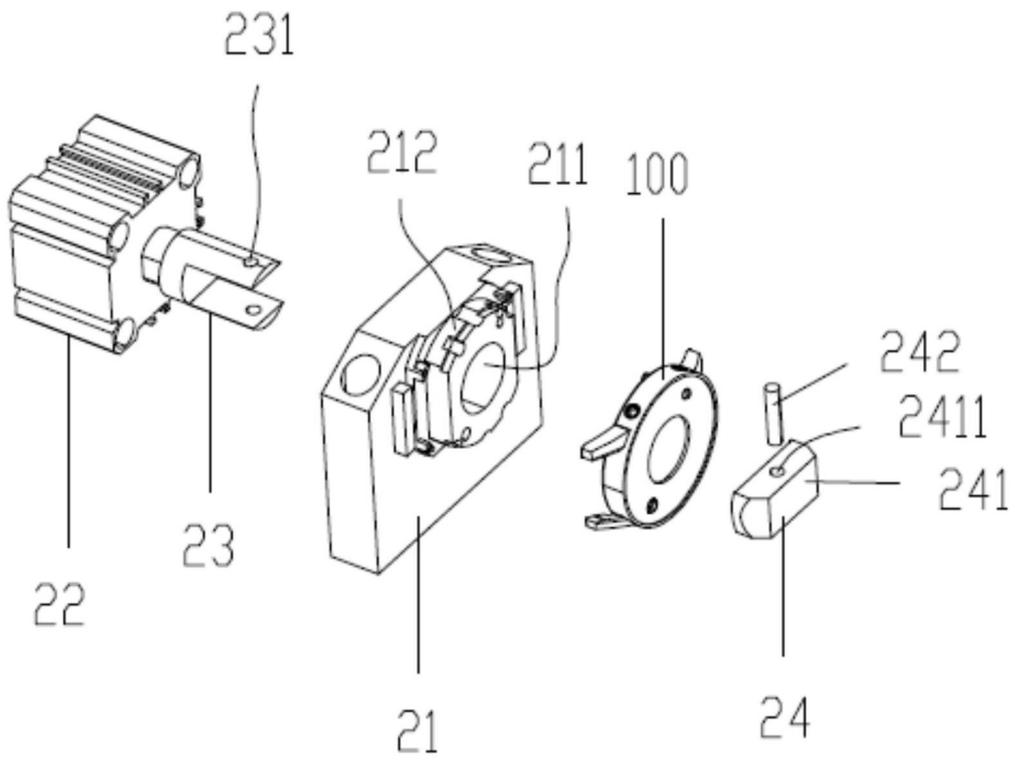


图3

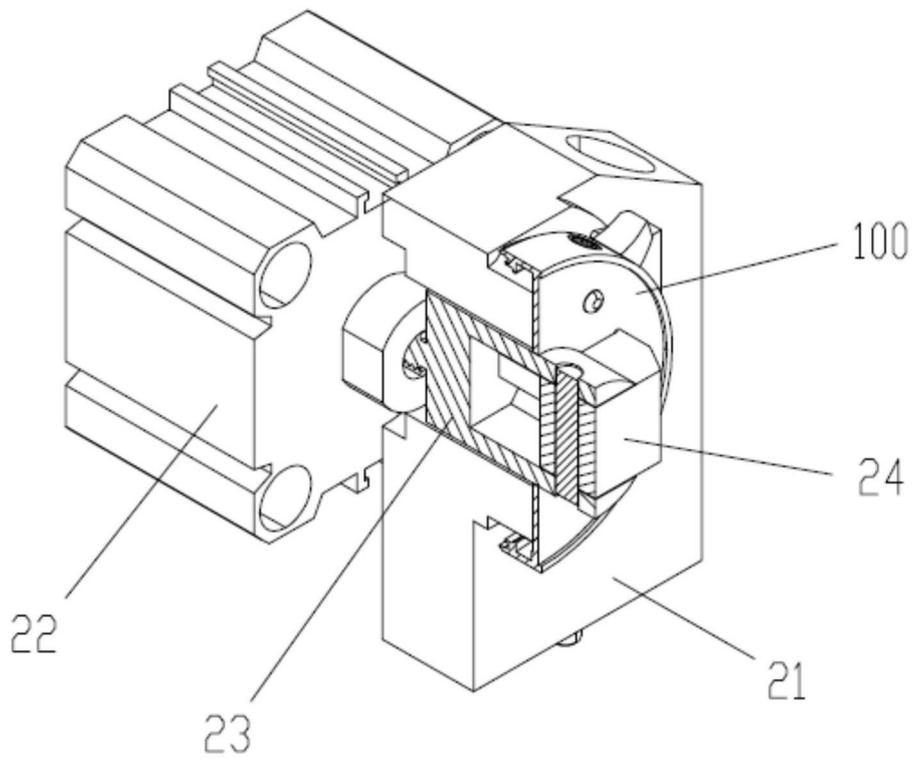


图4