

<<机床夹具设计集锦>>

图书基本信息

书名：<<机床夹具设计集锦>>

13位ISBN编号：9787111374961

10位ISBN编号：7111374967

出版时间：2012-6

出版时间：吴拓 机械工业出版社 (2012-06出版)

作者：吴拓

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<机床夹具设计集锦>>

### 内容概要

《机床夹具设计集锦》为了满足机械设计人员的需求，从国内外八百多家工厂采用的近1700幅各种机床夹具设计图样中，精选出400多幅各具代表性的图样，包括定位装置、夹紧装置和各类机床夹具设计范例等，并做了详细讲解。

本图册可为机械制造领域的设计人员和工程技术人员提供有益的帮助，也可供高校相关专业的师生查阅参考。

## <<机床夹具设计集锦>>

### 书籍目录

前言 1 定位装置集萃 2 夹紧装置集萃 2.1 外部夹紧 2.2 内部夹紧 2.3 定心夹紧 2.4 推力夹紧 2.5 压板夹紧 2.6 楔式夹紧 2.7 顶柱夹紧 2.8 联动夹紧 2.9 自动夹紧 2.10 其他夹紧方式 3 机床夹具设计经典范例 3.1 车床类夹具 3.1.1 心轴类车床夹具 3.1.2 卡盘类车床夹具 3.1.3 角铁类车床夹具 3.1.4 花盘类车床夹具 3.1.5 其他车床夹具 3.2 钻床类夹具 3.2.1 固定式钻床夹具 3.2.2 回转式钻床夹具 3.2.3 翻转式钻床夹具 3.2.4 盖板式钻床夹具 3.2.5 滑柱式钻床夹具 3.3 镗床类夹具 3.3.1 金刚镗床夹具 3.3.2 专用镗床夹具 3.4 铣床类夹具 3.4.1 卧式铣床夹具 3.4.2 立式铣床夹具 3.4.3 其他铣床夹具 3.5 磨床类夹具 3.5.1 外圆磨床夹具 3.5.2 内圆磨床夹具 3.5.3 其他磨床夹具 3.6 其他机床夹具 3.6.1 刨床夹具 3.6.2 拉床夹具 3.6.3 切齿机床夹具 3.6.4 随行夹具与自动化夹具 参考文献

## &lt;&lt;机床夹具设计集锦&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图： 夹具结构 夹具用途：本夹具用于在组合机床上铣削气缸体的上平面。

定位方式：工件以内平面、前后两半圆孔、前端面以及上平面水套孔一侧面B定位。

装夹过程：工件分别以支承钉6、定向块3、挡销2及校正块装置定位。

由于工件较大，因此在工件底面有四个辅助支承钉11，以增强定位的刚性与稳定性。

安装时，先将工件放在两个支承钉6和挡销2上，并由两个浮动定向块3定向。

然后翻下校正块5，调节螺钉7使调节销9伸出，推动工件绕两支承钉6回转，直到工件上平面水套孔的一侧面B与贴合校正块的量块12工作面对齐，此时6个自由度全部消除。

转动手柄13通过锁紧液压缸将底面四个辅助支承钉锁紧。

将压板1伸入工件前后两端孔中，再转动锁紧钉10使夹紧油缸动作把工件夹紧。

由于工件在后道工序加工气缸孔时要求壁厚均匀，且应保证与M面距离为 $123 \pm 0.2\text{mm}$ 。

因此本夹具不用工件毛坯底面作定位基准，而采用了校正块装置。

校正块共两块（也可用一块），其校正精度由调整螺钉4调节，为保证气缸孔C中心与该孔上平面垂直以及尺寸 $123 \pm 0.2\text{mm}$ ，校正块基面与定向块中心距为 $\pm 0.05\text{mm}$ ，校正块基面与量块工作面间的尺寸为 $9.5 \pm 0.05\text{mm}$ （即工件上M面与B面间公称尺寸 $9.5 \pm 0.05\text{mm}$ ），必要时尚需修刮量块的工作面。

工件定位后，应取出量块12和翻开校正块，以便进行加工。

结构特点：本夹具使用方便，在结构设计上考虑较完善，兼顾到各表面间的相互位置，以保证后工序的加工要求，适用于大批生产中加工机体类铸件。

## <<机床夹具设计集锦>>

### 编辑推荐

《机床夹具设计集锦》从生产要求出发，既具有很强的实用性，又包含技术技巧，文字通俗易懂，图表丰富翔实。

可为机械制造领域的设计人员和工程技术人员提供有益的帮助，也可供高校相关专业的师生查阅参考。

。

<<机床夹具设计集锦>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>