



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204094509 U

(45) 授权公告日 2015. 01. 14

(21) 申请号 201420423537. 4

(22) 申请日 2014. 07. 29

(73) 专利权人 武穴市长江工具有限责任公司  
地址 435400 湖北省黄冈市武穴市祥龙路 8 号

(72) 发明人 方新军 胡精明

(74) 专利代理机构 广州市越秀区海心联合专利代理事务所 (普通合伙)  
44295

代理人 蔡国

(51) Int. Cl.  
B23Q 3/06 (2006. 01)

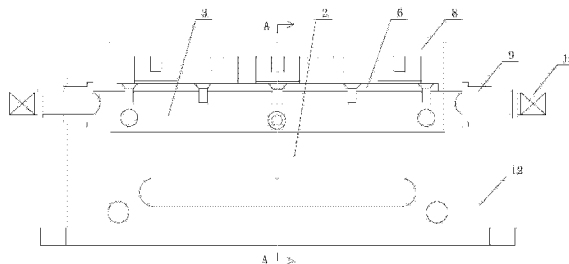
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种钎头批量铣槽用辅助夹持装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种钎头批量铣槽用辅助夹持装置,包括底板,安装于底板上的肋板,设于肋板上的定位板,设于肋板两侧的两个侧板,设于两个侧板之间且沿侧板长度方向排列的多个V型块,相邻的两个V型块之间设有用于放置钎头的空位,以及设于肋板两端且用于驱动V型块沿侧板长度方向移动的旋转挤压组件。本实用新型采用多个V型块来夹持多个钎头,并采用旋转挤压组件来调节相邻的两个V型块之间的空位大小,以达到夹持不同钎头的目的,具有铣槽效率高的优点。



1. 一种钎头批量铣槽用辅助夹持装置,其特征在于:包括底板(1),安装于底板(1)上的肋板(2),设于肋板(2)上的定位板(4),设于肋板(2)两侧的两个侧板(3),设于两个侧板(3)之间且沿侧板(3)长度方向排列的多个V型块(5),相邻的两个V型块(5)之间设有用于放置钎头(7)的空位,以及设于肋板(2)两端且用于驱动V型块(5)沿侧板(3)长度方向移动的旋转挤压组件。

2. 根据权利要求1所述的钎头批量铣槽用辅助夹持装置,其特征在于:所述侧板的上端还设有用于防止V型块(5)上下窜动的压板(6)。

3. 根据权利要求2所述的钎头批量铣槽用辅助夹持装置,其特征在于:所述旋转挤压组件的数量为两个,其分别安装于肋板(2)两端的底板(1)上。

4. 根据权利要求3所述的钎头批量铣槽用辅助夹持装置,其特征在于:所述旋转挤压组件包括安装在垫块(12)上的螺母(9),以及穿过螺母(9)并与V型块(5)相挤压的螺杆(10)。

5. 根据权利要求4所述的钎头批量铣槽用辅助夹持装置,其特征在于:位于所述压板(6)的上方还设有定位块(8),所述定位块(8)通过一连接块(11)安装在任意一个侧板(3)的侧边,并且所述定位块(8)上还设有与空位对应的定位孔。

## 一种钎头批量铣槽用辅助夹持装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及夹具技术领域,更具体地说,特别涉及一种钎头批量铣槽用辅助夹持装置。

### 背景技术

[0002] 钎头是钎杆上头部所使用的重要部件,钎头加工过程中需要在钎头上铣槽,现有技术中采用的夹持装置一次只能夹持一个,不能夹持多个钎头进行同时铣槽的目的,使加工效率低下。因此,有必要设计一种新型结构的钎头批量铣槽用辅助夹持装置。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种可一次夹持多个钎头以实现同时铣槽且铣槽效率高的钎头批量铣槽用辅助夹持装置。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型采用的技术方案如下:

[0005] 一种钎头批量铣槽用辅助夹持装置,包括底板,安装于底板上的肋板,设于肋板上的定位板,设于肋板两侧的两个侧板,设于两个侧板之间且沿侧板长度方向排列的多个V型块,相邻的两个V型块之间设有用于放置钎头的空位,以及设于肋板两端且用于驱动V型块沿侧板长度方向移动的旋转挤压组件。

[0006] 优选地,所述侧板的上端还设有用于防止V型块上下窜动的压板。

[0007] 优选地,所述旋转挤压组件的数量为两个,其分别安装于肋板两端的底板上。

[0008] 优选地,所述旋转挤压组件包括安装在垫块上的螺母,以及穿过螺母并与V型块相挤压的螺杆。

[0009] 优选地,位于所述压板的上方还设有定位块,所述定位块通过一连接块安装在任意一个侧板的侧边,并且所述定位块上还设有与空位对应的定位孔。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的优点在于:本实用新型采用多个V型块来夹持多个钎头,并采用旋转挤压组件来调节相邻的两个V型块之间的空位大小,以达到夹持不同钎头的目的,具有铣槽效率高的优点。

### 附图说明

[0011] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0012] 图1是本实用新型所述钎头批量铣槽用辅助夹持装置的主视图。

[0013] 图2是本实用新型图1中A-A方向剖视图。

[0014] 图3是本实用新型所述钎头批量铣槽用辅助夹持装置的俯视图。

[0015] 附图标记说明:1、底板,2、肋板,3、侧板,4、定位板,5、V型块,6、压板,7、钎头,8、

定位块,9、螺母,10、螺杆,11、连接块,12、垫块。

### 具体实施方式

[0016] 下面结合附图对本实用新型的优选实施例进行详细阐述,以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本实用新型的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0017] 参阅图 1- 图 3 所示,本实用新型提供一种钎头批量铣槽用辅助夹持装置,包括底板 1,安装于底板 1 上的肋板 2,设于肋板 2 上的定位板 4,设于肋板 2 两侧的两个侧板 3,设于两个侧板 3 之间且沿侧板 3 长度方向排列的多个 V 型块 5,相邻的两个 V 型块 5 之间设有用于放置钎头 7 的空位,以及设于肋板 2 两端且用于驱动 V 型块 5 沿侧板 3 长度方向移动的旋转挤压组件。

[0018] 本实用新型的辅助夹持装置的原理在于:采用多个 V 型块 5 来夹持多个钎头 7,并采用旋转挤压组件来调节相邻的两个 V 型块 5 之间的空位大小,以达到夹持不同钎头的目的,在夹持完毕后,可采用铣刀对钎头 7 进行铣槽,整体具有铣槽效率高的优点。

[0019] 为了进一步固定住 V 型块 5,本实用新型在所述的侧板的上端还设有用于防止 V 型块 5 上下窜动的压板 6。

[0020] 为了便于安装旋转挤压组件,本实用新型中所述的旋转挤压组件的数量为两个,其分别安装于肋板 2 两端的底板 1 上。

[0021] 本实用新型中所述的旋转挤压组件包括安装在垫块 12 上的螺母 9,以及穿过螺母 9 并与 V 型块 5 相挤压的螺杆 10,通过旋紧或旋松螺杆 10 即可达到调节相邻的两个 V 型块 5 之间空位大小的目的,以实现夹持多个钎头 7 的目的。

[0022] 为了便于铣刀对钎头 7 的加工,本实用新型在位于所述的压板 6 的上方还设有定位块 8,所述的定位块 8 通过一连接块 11 安装在任意一个侧板 3 的侧边,并且所述的定位块 8 上还设有与空位对应的定位孔,铣刀可通过定位孔对相应的空位内的钎头 7 进行铣槽加工。

[0023] 虽然结合附图描述了本实用新型的实施方式,但是专利所有者可以在所附权利要求的范围之内做出各种变形或修改,只要不超过本实用新型的权利要求所描述的保护范围,都应当在本实用新型的保护范围之内。

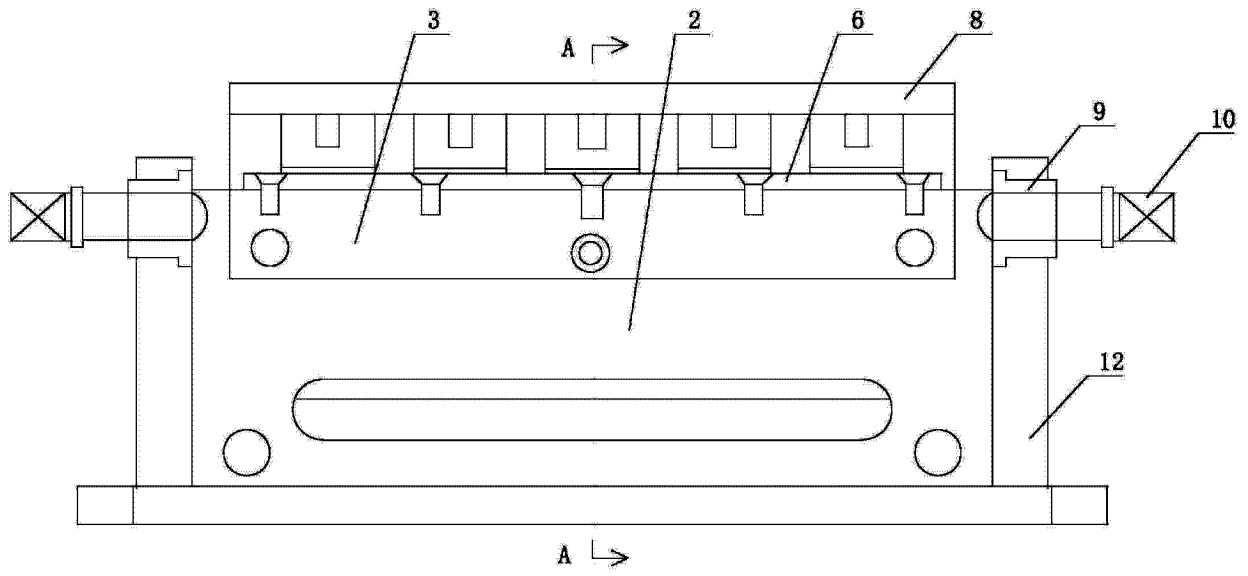


图 1

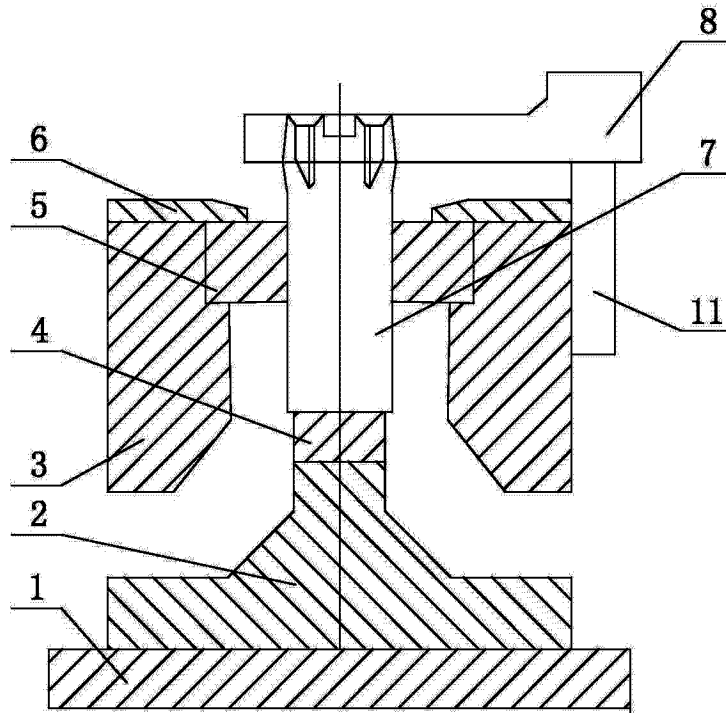


图 2

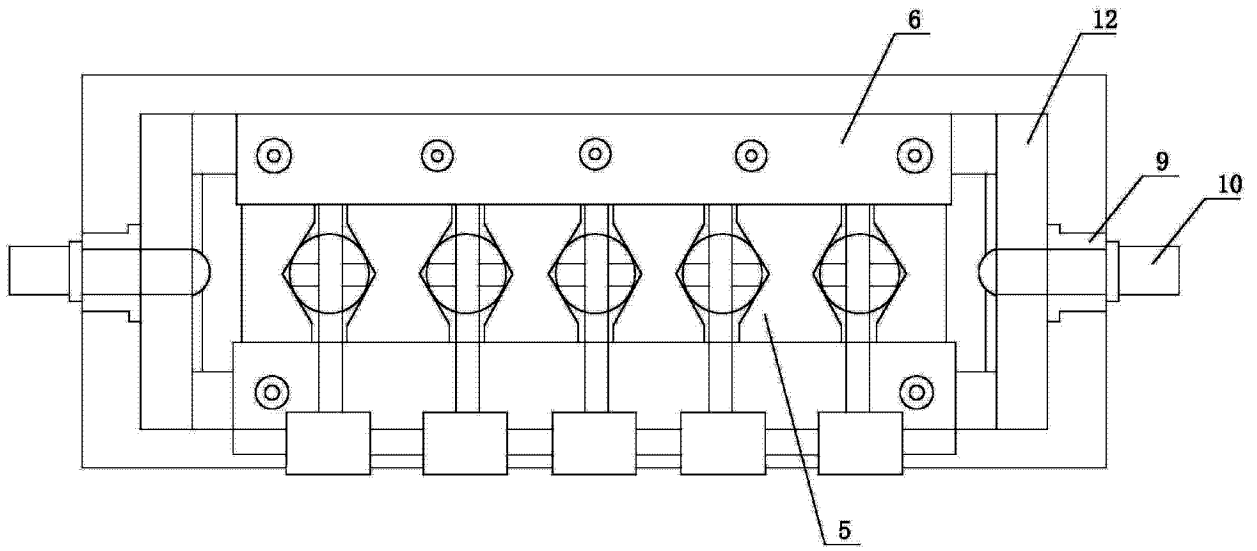


图 3