(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202639945 U
(45)授权公告日 2013.01.02

(21)申请号 201220308549.3

(22)申请日 2012.06.28

(73)专利权人 鹰普机械(宜兴)有限公司
地址 214200 江苏省无锡市宜兴市环保科技工业园蓄能路 6 号

(72)发明人 孙杰 黄九 赵俊凯 毛慧 董会科 李佳 阙翔渝 李明强 田荣祥 吴动

(74)专利代理机构 南京天华专利代理有限责任公司 32218
代理人 高原

(51)Int.Cl.
B23Q 3/12(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

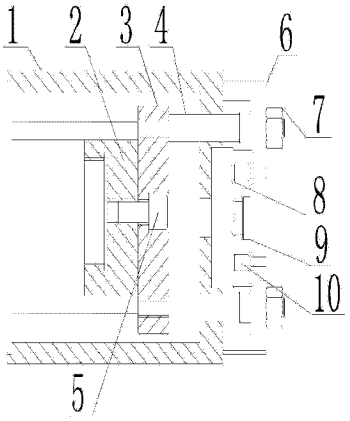
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种车加工自动压紧装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种车加工自动压紧装置，它包括缸体，导向部分和压紧部分；所述导向部分包括滑块，连接杆和导向杆，所述导向杆设在缸体内，所述连接杆设在所述导向杆之间，所述滑块通过连接螺钉与连接杆固定连接；所述固定部分包括所述导向杆和压板，所述压板通过螺母与所述导向杆固定连接。本实用新型实现自动化，节约时间，提高了产品质量。



CN 202639945 U

1. 一种车加工自动压紧装置，其特征在于：它包括缸体(1)，导向部分和压紧部分；所述导向部分包括滑块(2)，连接杆(3)和导向杆(4)，所述导向杆(4)设在缸体(1)内，所述连接杆(3)设在所述导向杆(4)之间，所述滑块(2)通过连接螺钉(5)与连接杆(3)固定连接；所述固定部分包括所述导向杆(4)和压板(6)，所述压板(6)通过螺母(7)与所述导向杆(4)固定连接。

2. 根据权利要求 1 所述的车加工自动压紧装置，其特征在于：所述导向杆(4)为两根。

3. 根据权利要求 1 所述的车加工自动压紧装置，其特征在于：所述导向杆(4)之间的缸体表面为定位面(8)。

4. 根据权利要求 3 所述的车加工自动压紧装置，其特征在于：在所述定位面(8)上放置零件(9)，所述零件(9)通过定位销(10)固定在所述定位面(8)上。

5. 根据权利要求 1 所述的车加工自动压紧装置，其特征在于：所述滑块(2)、连接杆(3)和导向杆(4)都作轴向运动。

6. 根据权利要求 1 所述的车加工自动压紧装置，其特征在于：所述滑块(2)与主轴相连。

一种车加工自动压紧装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种压紧装置，具体涉及一种车加工用的压紧装置。

背景技术

[0002] 在零件加工过程中，原有工装是用来加工零件法兰板的中心孔，由于该零件的批量很大，常年生产，原有工装的磨损极其严重。由于加工零件法兰板中心孔的这道工序工时短，需要操作人员不停地拆卸压板进行装料和卸料，这样就对操作人员的双手造成极大地伤害。这种手动夹紧方式，不仅操作速度慢，而且夹紧力的大小不稳定，容易造成工装容易损坏和产品质量不稳定。

发明内容

[0003] 发明目的：本实用新型的目的是为了克服现有技术中的不足，提供一种自动化，节约时间，提高产品质量的车加工自动压紧装置。

[0004] 技术方案：为了解决上述技术问题，本实用新型所述的一种车加工自动压紧装置，它包括缸体，导向部分和压紧部分；所述导向部分包括滑块，连接杆和导向杆，所述导向杆设在缸体内，所述连接杆设在所述导向杆之间，所述滑块通过连接螺钉与连接杆固定连接；所述固定部分包括所述导向杆和压板，所述压板通过螺母与所述导向杆固定连接。

[0005] 所述导向杆为两根。

[0006] 所述导向杆之间的缸体表面为定位面。

[0007] 在所述定位面上放置零件，所述零件通过定位销固定在所述定位面上。

[0008] 所述滑块、连接杆和导向杆都作轴向运动。

[0009] 所述滑块与主轴相连。

[0010] 本实用新型所述的车加工自动夹紧装置，包括导向部分和压紧部分，所述的导向部分包括滑块、缸体、连接杆、导向杆，所述的滑块与数控机床主轴连接在缸体内腔轴向运动，所述的导向杆可以沿着导向孔的轴向运动，所述的连接杆连接导向杆和滑块；所述的压紧部分包括导向杆和压板，导向杆的头部带螺纹，用螺母把压板固定在导向杆的头部，压板的高度可以调节。

[0011] 有益效果：本实用新型与现有技术相比，其显著优点是：本实用新型设计合理，结构简单，制造成本相对较小，操作简便，压紧力保持稳定不变，减轻了人工操作劳动强度，提高了产品质量和生产效率。

附图说明

[0012] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0013] 其中：

[0014] 1、缸体；2、滑块；3、连接杆；4、导向杆；5、连接螺钉；6、压板；7、螺母；8、定位面；9、零件；10、定位销

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的说明。

[0016] 如图 1 所示，本实用新型所述的一种车加工自动压紧装置，它包括缸体 1，导向部分和压紧部分；所述导向部分包括滑块 2，连接杆 3 和导向杆 4，所述导向杆 4 设在缸体 1 内，所述连接杆 3 设在所述导向杆 4 之间，所述滑块 2 通过连接螺钉 5 与连接杆 3 固定连接；所述固定部分包括所述导向杆 4 和压板 6，所述压板 6 通过螺母 7 与所述导向杆 4 固定连接；所述导向杆 4 为两根；所述导向杆 4 之间的缸体表面为定位面 8；在所述定位面 8 上放置零件 9，所述零件 9 通过定位销 10 固定在所述定位面 8 上；所述滑块 2、连接杆 3 和导向杆 4 都作轴向运动；所述滑块 2 与主轴相连。本实用新型设计合理，结构简单，制造成本相对较小，操作简便，在利用机床液压结构装夹时，压紧力保持稳定不变压力可以调节，减轻了人工操作劳动强度，提高了产品质量和生产效率。

[0017] 本实用新型未涉及部分均与现有技术相同或可采用现有技术加以实现。

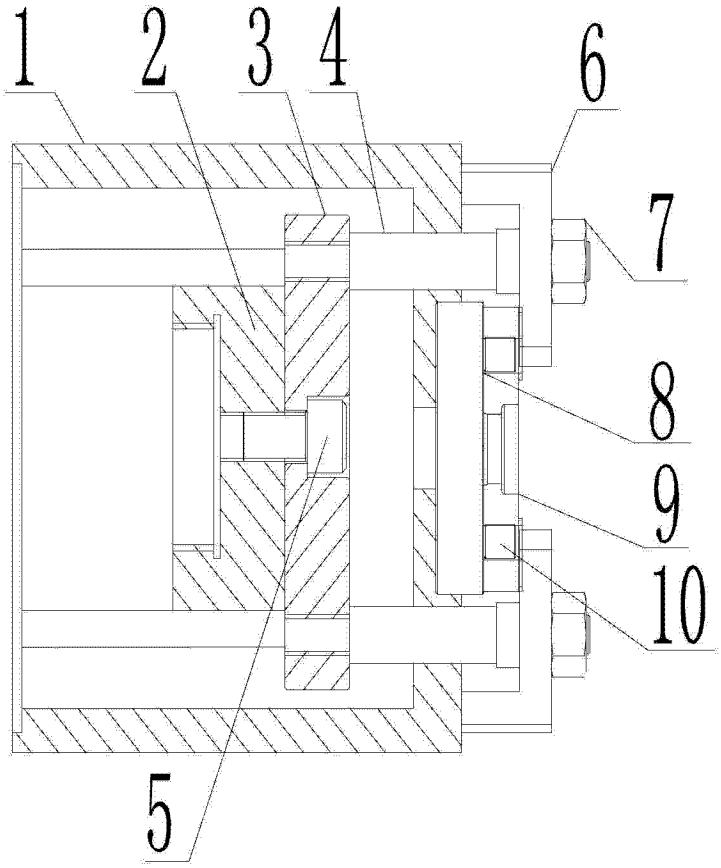


图 1