



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203696517 U

(45) 授权公告日 2014. 07. 09

(21) 申请号 201420052980. 5

(22) 申请日 2014. 01. 27

(73) 专利权人 赵晓滨

地址 150001 黑龙江省哈尔滨市南岗区马端街 254 号

(72) 发明人 赵晓滨 马悦 马贵明

(74) 专利代理机构 哈尔滨东方专利事务所
23118

代理人 陈晓光

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

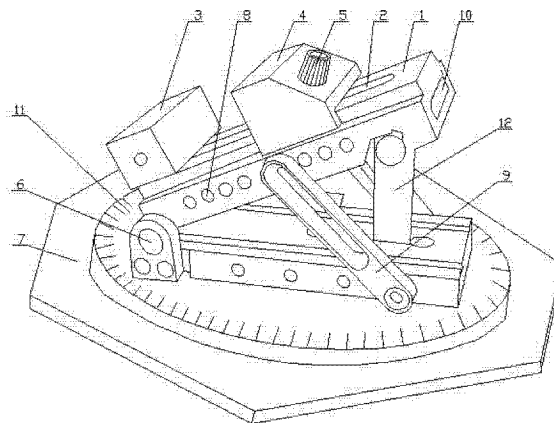
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

机床加工用夹具

(57) 摘要

机床加工用夹具。目前使用的车床安装夹具的角度调节大多使用液压驱动,对于角度的调整容易产生误差,而且工件的方向不易转动,转动过程中的转动角度不容易确定,容易产生误差。本实用新型的组成包括:工件安装件(1),所述的工件安装件上具有滑槽(2),所述的滑槽的一端安装有固定挡块(3),所述的滑槽的另一端安装有活动挡块(4),所述的活动挡块上安装有锁紧装置(5),所述的工件安装件通过转动装置(6)与底座(7)连接,所述的工件安装件、所述的底座两侧具有一组角度调节孔(8),所述的工件安装件与所述的底座之间通过连接件(9)连接。本实用新型用于车床夹具。



1. 一种机床加工用夹具,其组成包括:工件安装件,其特征是:所述的工件安装件上具有滑槽,所述的滑槽的一端安装有固定挡块,所述的滑槽的另一端安装有活动挡块,所述的活动挡块上安装有锁紧装置,所述的工件安装件通过转动装置与底座连接,所述的工件安装件、所述的底座两侧具有一组角度调节孔,所述的工件安装件与所述的底座之间通过连接件连接。

2. 根据权利要求1所述的机床加工用夹具,其特征是:所述的工件安装件的上具有空腔,所述的空腔与所述的滑槽相通,所述的锁紧装置安装在所述的空腔内。

3. 根据权利要求1或2所述的机床加工用夹具,其特征是:所述的底座通过转轴安装在角度盘上。

4. 根据权利要求1或2所述的机床加工用夹具,其特征是:所述的底座与所述的工件安装件之间安装有支撑件。

机床加工用夹具

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及一种机床加工用夹具。

[0003] 背景技术：

[0004] 目前使用的车床安装夹具的角度调节大多使用液压驱动，对于角度的调整容易产生误差，而且工件的方向不易转动，转动过程中的转动角度不容易确定，容易产生误差。

[0005] 发明内容：

[0006] 本实用新型的目的是提供一种机床加工用夹具。

[0007] 上述的目的通过以下的技术方案实现：

[0008] 一种机床加工用夹具，其组成包括：工件安装件，所述的工件安装件上具有滑槽，所述的滑槽的一端安装有固定挡块，所述的滑槽的另一端安装有活动挡块，所述的活动挡块上安装有锁紧装置，所述的工件安装件通过转动装置与底座连接，所述的工件安装件、所述的底座两侧具有一组角度调节孔，所述的工件安装件与所述的底座之间通过连接件连接。

[0009] 所述的机床加工用夹具，所述的工件安装件的上具有空腔，所述的空腔与所述的滑槽相通，所述的锁紧装置安装在所述的空腔内。

[0010] 所述的机床加工用夹具，所述的底座通过转轴安装在角度盘上。

[0011] 所述的机床加工用夹具，所述的底座与所述的工件安装件之间安装有支撑件。

[0012] 有益效果：

[0013] 本实用新型在滑槽上安装有活动挡块，根据工件的大小进行位置调节，调节好之后再行拧紧固定，所述的工件安装件、所述的底座两侧具有一组角度调节孔，角度调节孔之间通过连接件连接，通过连接件安装在各个角度调节孔上对工件安装件的角度进行调节。

[0014] 本实用新型在底座通过转轴安装在角度盘，能够对工件进行精准的调节，减少放置角度的误差。

[0015] 本实用新型在底座与工件安装件之间具有支撑件，保证了工件安装件的固定安全。

[0016] 附图说明：

[0017] 附图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0018] 附图 2 是附图 1 的工件安装件的结构示意图。

[0019] 具体实施方式：

[0020] 实施例 1：

[0021] 一种机床加工用夹具，其组成包括：工件安装件 1，所述的工件安装件上具有滑槽 2，所述的滑槽的一端安装有固定挡块 3，所述的滑槽的另一端安装有活动挡块 4，所述的活动挡块上安装有锁紧装置 5，所述的工件安装件通过转动装置 6 与底座 7 连接，所述的工件安装件、所述的底座两侧具有一组角度调节孔 8，所述的工件安装件与所述的底座之间通过连接件 9 连接。

[0022] 实施例 2：

[0023] 根据实施例 1 所述的机床加工用夹具,所述的工件安装件的上具有空腔 10,所述的空腔与所述的滑槽相通,所述的锁紧装置安装在所述的空腔内。

[0024] 实施例 3：

[0025] 根据实施例 1 或 2 所述的机床加工用夹具,所述的底座通过转轴安装在角度盘 11 上。

[0026] 实施例 4：

[0027] 根据实施例 1 或 2 所述的机床加工用夹具,所述的底座与所述的工件安装件之间安装有支撑件 12。

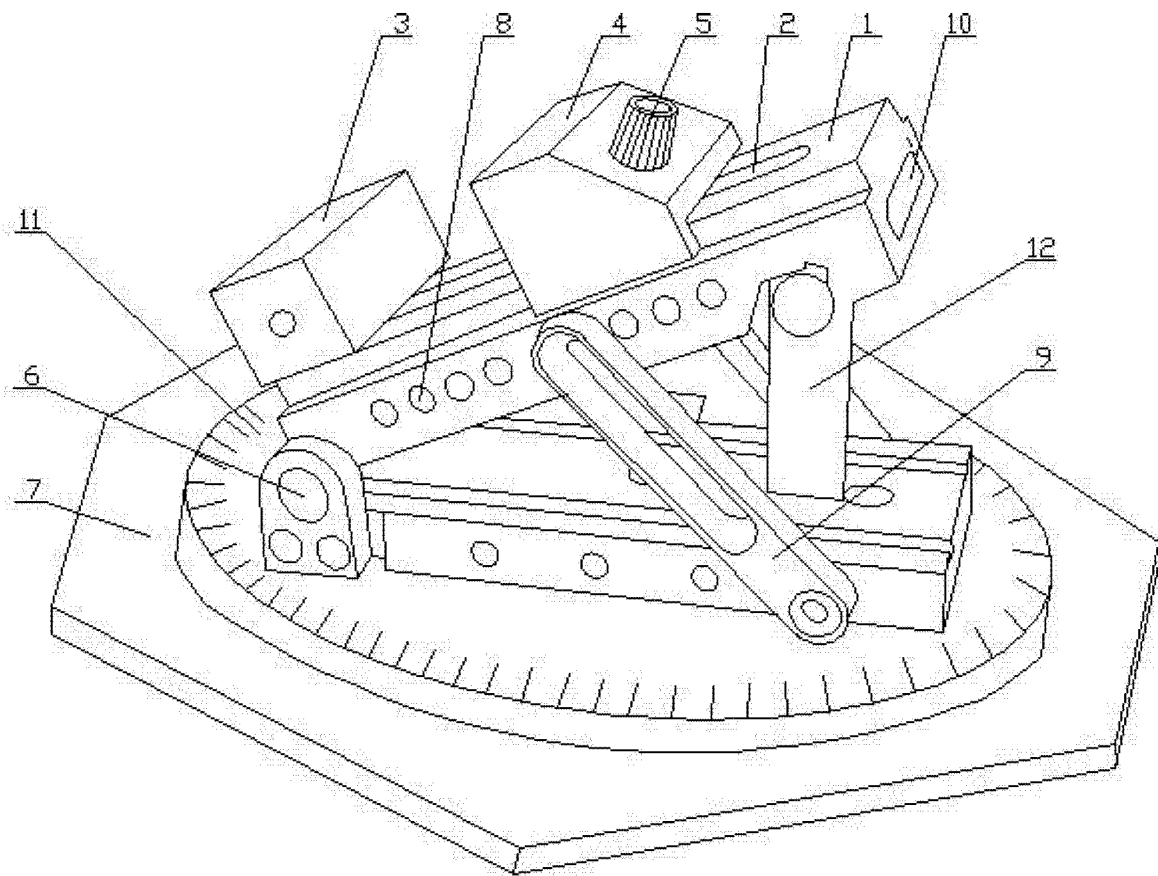


图 1

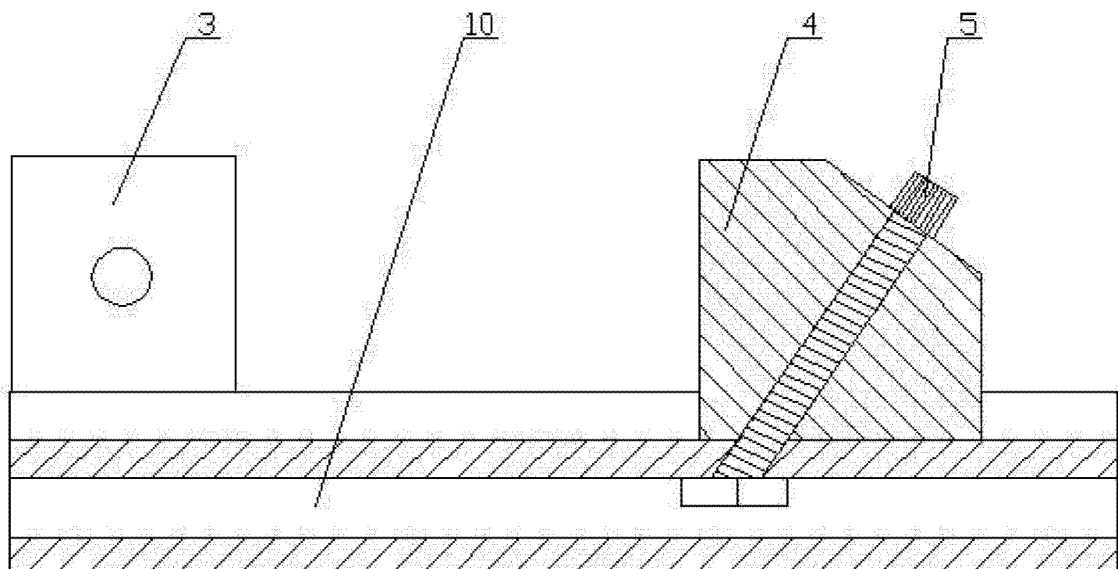


图 2