



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203509645 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 02

(21) 申请号 201320520199. 1

(22) 申请日 2013. 08. 24

(73) 专利权人 合肥高益机电科技有限公司
地址 230088 安徽省合肥市高新区金桂路
18号2#厂房

(72) 发明人 李慧娟 王磊

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

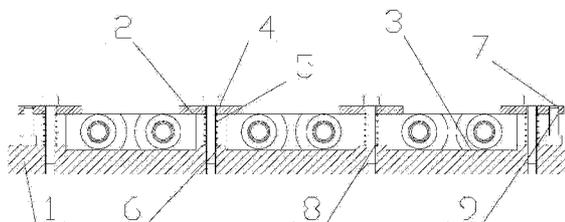
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种数控铣床换向阀夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种数控铣床换向阀夹具,它包括底座,所述的底座上并列设有两组间距相等的定位凹槽,每组共三个定位凹槽,定位凹槽两端设有压板,压板上套设有固定螺栓,所述固定螺栓上设有垫圈、弹簧,底板两端固定螺栓的压板上设有辅助螺栓;本实用新型结构简单,装夹方便,稳定性高,保证加工出的工件尺寸精度,可同时装夹多个工件,满足规模化生产需要,降低了劳动时间,提高了生产效率。



1. 一种数控铣床换向阀夹具,它包括底座(1),其特征在于:所述的底座(1)上并列设有两组间距相等的定位凹槽(3),每组共三个定位凹槽,定位凹槽(3)两端设有压板(2),压板(2)上套设有固定螺栓(6),所述固定螺栓上设有垫圈(4)、弹簧(5),底板两端固定螺栓(6)的压板(2)上设有辅助螺栓(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种数控铣床换向阀夹具,其特征在于:所述的底座(1)上设置有与固定螺栓(6)配合的螺孔 a (8),所述的压板(2)上设置有与辅助螺栓(7)配合的螺孔 b (9)。

3. 根据权利要求1所述的一种数控铣床换向阀夹具,其特征在于:所述的定位凹槽(3)深度为换向阀厚度的 1/5。

一种数控铣床换向阀夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种数控铣床夹具,具体地说是一种数控铣床换向阀夹具。

背景技术

[0002] 目前,铣床夹具固定工件的稳定性直接影响加工后的工件质量,现有的铣床包括有底座,通过两边的固定滑块将工件固定在工作台上,但是由于加工过程中,刀具的轴向作用力较大,切屑容易工件振动,对于一些加工工件表面的情况,要求工件表面精度较高,传统的夹具固定工件时容易发生偏移,直接影响加工精度,且传统的铣床夹具一次性只能装夹一个工件,不能满足规模化生产,严重影响工作效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种数控铣床换向阀夹具,这种数控铣床夹具具有结构简单方便,便于安装,保证工件尺寸精度,同时可以装夹多个工件。

[0004] 为了解决背景技术所存在的问题,本实用新型是采用以下技术方案:一种数控铣床换向阀夹具,它包括底座,所述的底座上并列设有两组间距相等的定位凹槽,每组共三个定位凹槽,定位凹槽两端设有压板,压板上套设有固定螺栓,所述固定螺栓上设有垫圈、弹簧,底板两端固定螺栓的压板上设有辅助螺栓。

[0005] 所述的底座上设置有与固定螺栓配合的螺孔 a,所述的压板上设置有与辅助螺栓配合的螺孔 b。

[0006] 所述的定位凹槽深度为换向阀厚度的 1/5。

[0007] 其工作原理如下:一种数控铣床换向阀夹具,装夹时将换向阀放入定位凹槽中,调节固定螺栓控制压板的高度,左右两端的压板的一端压到换向阀上,旋转固定螺栓将工件稍微锁紧,调节压板另一端辅助螺栓,使螺栓头压到底板,辅助螺栓为了防止压板一端过于锁紧而导致压板变形,调节压板下端辅助螺栓高度,使得压板受力均匀,最后进一步锁紧固定螺栓完成工件装夹,无设有辅助螺栓的压板可以直接调节高度,将压板两端压到换向阀上,旋转固定螺栓即可锁紧工件。

[0008] 综上所述,本实用新型有点如下:夹具结构简单,装夹方便,稳定性高,保证加工出的工件尺寸精度,可同时装夹多个工件,满足规模化生产需要。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型结构示意图;

[0010] 图 2 是本实用新型整体俯视图。

[0011] 其中:1、底板;2、压板;3、定位凹槽;4、垫圈;5、弹簧;6 固定螺栓;7、辅助螺栓;8、螺孔 a;9、螺孔 b。

具体实施方式

[0012] 参照附图,一种数控铣床换向阀夹具,它包括底座,所述的底座上并列设有两组间距相等的定位凹槽,每组共三个定位凹槽,定位凹槽两端设有压板,压板上套设有固定螺栓,所述固定螺栓上设有垫圈、弹簧,底板两端固定螺栓的压板上设有辅助螺栓。

[0013] 所述的底座上设置有与固定螺栓配合的螺孔 a,所述的压板上设置有与辅助螺栓配合的螺孔 b。

[0014] 所述的定位凹槽深度为换向阀厚度的 1/5。

[0015] 一种数控铣床换向阀夹具,装夹时将换向阀放入定位凹槽中,调节固定螺栓控制压板的高度,左右两端的压板的一端压到换向阀上,旋转固定螺栓将工件稍微锁紧,调节压板另一端辅助螺栓,使螺栓头压到底板,辅助螺栓为了防止压板一端过于锁紧而导致压板变形,调节压板下端辅助螺栓高度,使得压板受力均匀,最后进一步锁紧固定螺栓完成工件装夹,无设有辅助螺栓的压板可以直接调节高度,将压板两端压到换向阀上,旋转固定螺栓即可锁紧工件。

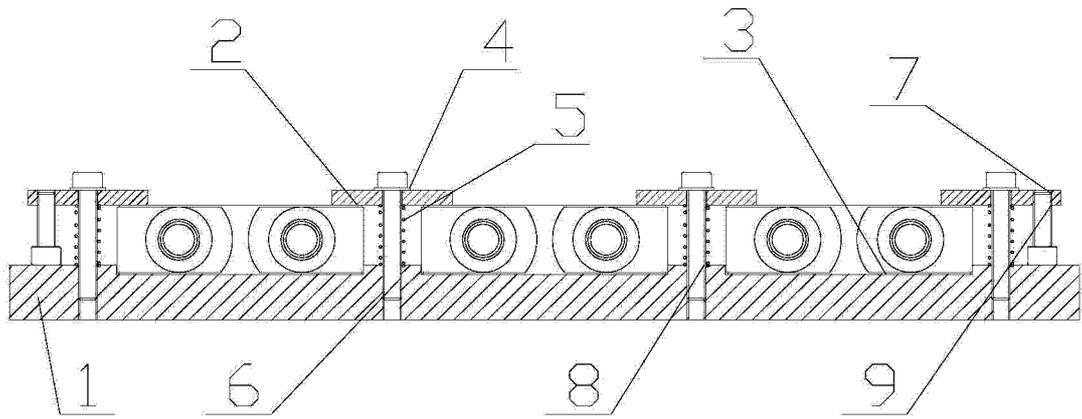


图 1

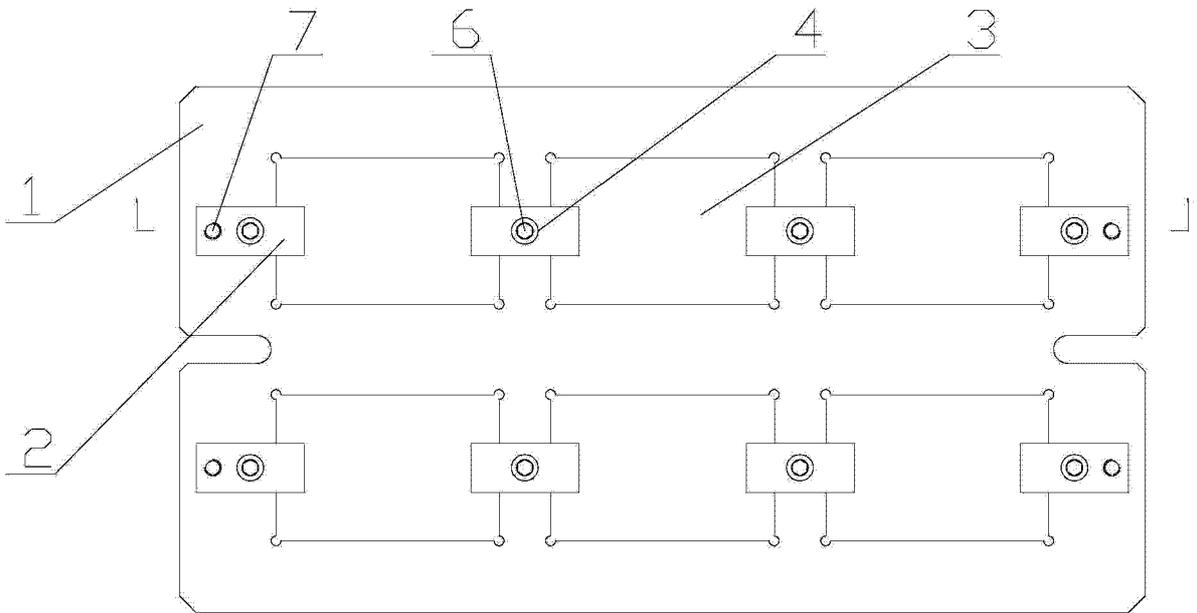


图 2