



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204603828 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 02

(21) 申请号 201520284723. 9

(22) 申请日 2015. 04. 29

(73) 专利权人 嘉兴市易嘉机械有限公司

地址 314015 浙江省嘉兴市秀洲区新塍镇公路九号桥

(72) 发明人 黄来宝 陈运杰 石建春 陈建忠

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00(2006. 01)

B23C 3/00(2006. 01)

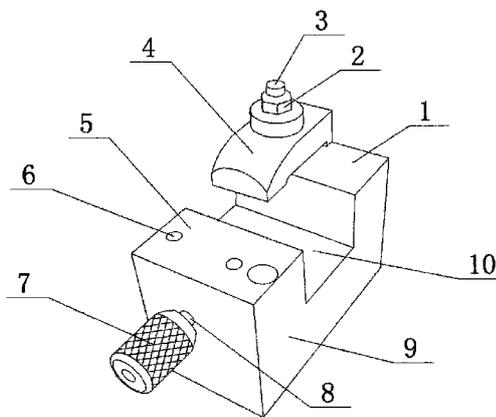
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54) 实用新型名称

刀柄的刀头初铣工装

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种刀柄的刀头初铣工装,包括工装本体,其特征在于所述的工装本体的中部设有工件安装槽,所述的工件安装槽的左侧为工装安装部,所述的工件安装槽的右侧为压板支撑部,所述的压板支撑部的上方设有压板,所述的工装安装部内部设有压柱,工件安装部的侧面设有扭柄,所述的压柱一端穿过所述的工件安装槽内,另一端与所述的扭柄固定。本实用新型专门针对挖掘机用刀柄加工过程中用铣床进行刀头初铣工作时进行夹紧,通过扭柄和压板实现多个方向的固定,安全可靠。



1. 一种刀柄的刀头初铣工装,包括工装本体,其特征在于所述的工装本体的中部设有工件安装槽,所述的工件安装槽的左侧为工装安装部,所述的工件安装槽的右侧为压板支撑部,所述的压板支撑部的上方设有压板,所述的工装安装部内部设有压柱,工件安装部的侧面设有扭柄,所述的压柱一端穿过所述的工件安装部伸于所述的工件安装槽内,另一端与所述的扭柄固定。

2. 根据权利要求 1 所述的刀柄的刀头初铣工装,其特征在于所述的压板设于所述的压板支撑部上,通过螺栓和螺母固定,且所述压板的头部伸出所述的压板支撑部设于所述的工件安装槽的上方。

3. 根据权利要求 1 所述的刀柄的刀头初铣工装,其特征在于所述的工装安装部的上侧设有工装安装孔。

4. 根据权利要求 1 所述的刀柄的刀头初铣工装,其特征在于所述的扭柄上设有网状防滑结构。

## 刀柄的刀头初铣工装

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及挖掘机刀柄生产的工装夹具领域,具体地说是一种刀柄的刀头初铣工装。

### 背景技术

[0002] 由于挖掘机用刀柄的生产工序比较复杂,需经过多道工序方可完成,在用钻床进行开档加工之后,需要用铣床进行刀头初铣工作,由于刀柄工件的形状特殊性,普通的工装夹具已经难以满足现有的加工要求,装夹不稳定。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种刀柄的刀头初铣工装。

[0004] 本实用新型要解决现有的挖掘机刀柄加工时由于形状特殊,用普通的工装夹具不易装夹,的问题。

[0005] 本实用新型的技术方案是:一种刀柄的刀头初铣工装,包括工装本体,所述的工装本体的中部设有工件安装槽,所述的工件安装槽的左侧为工装安装部,所述的工件安装槽的右侧为压板支撑部,所述的压板支撑部的上方设有压板,所述的工装安装部内部设有压柱,工件安装部的侧面设有扭柄,所述的压柱一端穿过所述的工件安装部伸于所述的工件安装槽内,另一端与所述的扭柄固定。

[0006] 优选的,所述的压板设于所述的压板支撑部上,通过螺栓和螺母固定,且所述压板的头部伸出所述的压板支撑部设于所述的工件安装槽的上方。

[0007] 优选的,所述的工装安装部的上侧设有工装安装孔。

[0008] 优选的,所述的扭柄上设有网状防滑结构。

[0009] 本实用新型的有益效果为:本实用新型专门针对挖掘机用刀柄加工过程中用铣床进行刀头初铣工作时进行夹紧,通过扭柄和压板实现多个方向的固定,安全可靠。

### 附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0011] 图 2 是本实用新型装夹工件后的结构示意图。

### 具体实施方式

[0012] 下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步说明。

[0013] 如图所示,本实用新型包括工装本体 9,所述的工装本体 9 的中部设有工件安装槽 10,所述的工件安装槽 10 的左侧为工装安装部 5,所述的工件安装槽 10 的右侧为压板支撑部 1,所述的压板支撑部 1 的上方设有压板 4,所述的工装安装部 5 内部设有压柱 8,工件安装部的侧面设有扭柄 7,所述的压柱 8 一端穿过所述的工件安装部伸于所述的工件安装槽 10 内,另一端与所述的扭柄 7 固定。

[0014] 本实施例中,所述的压板 4 设于所述的压板支撑部 1 上,通过螺栓 3 和螺母 2 固定,且所述压板 4 的头部伸出所述的压板支撑部 1 设于所述的工件安装槽 10 的上方,用于压紧刀柄。工件

[0015] 本实施例中,所述的工装安装部 5 的上侧设有工装安装孔 6,通过装夹螺栓穿过该工装安装孔 6 将工装本体 9 固定在铣床的工作台上。

[0016] 本实施例中,所述的扭柄 7 上设有网状防滑结构,实现防滑功能。

[0017] 工作原理:使用时,将待加工的刀柄 11 放置于所述的工件安装槽 10 内,此时刀柄 11 的刀头卡在工件安装槽 10 上,这样就实现了加工过程中刀柄 11 的前后方向固定;然后拧紧扭柄 7,所述的压柱 8 压在刀柄 11 工件的侧面上,此时实现了加工过程中刀柄 11 的左右方向的固定,最后将压板 4 压紧在刀柄 11 上方,实现了加工过程中刀柄 11 的上下方向的固定,有效避免了加工过程中刀柄 11 工件发生位移,导致加工失败的情况。

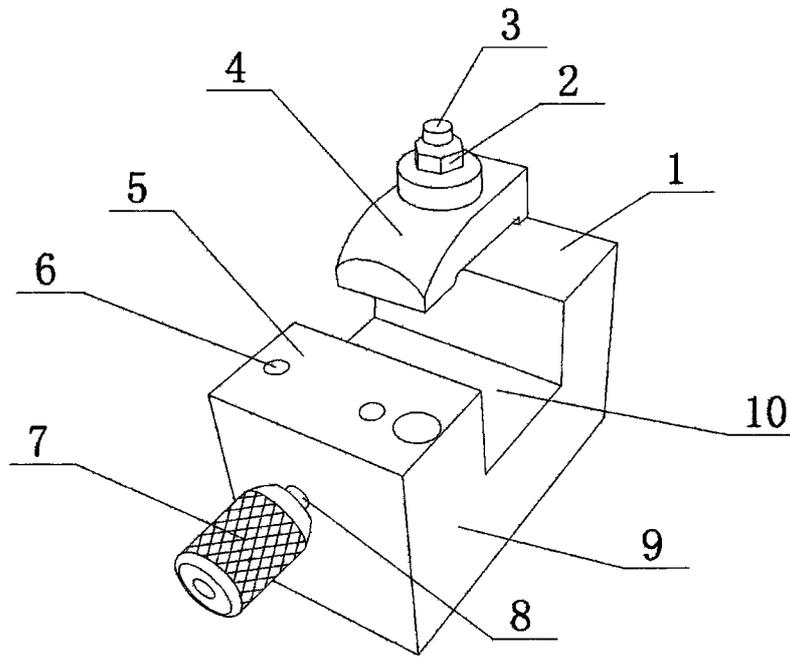


图 1

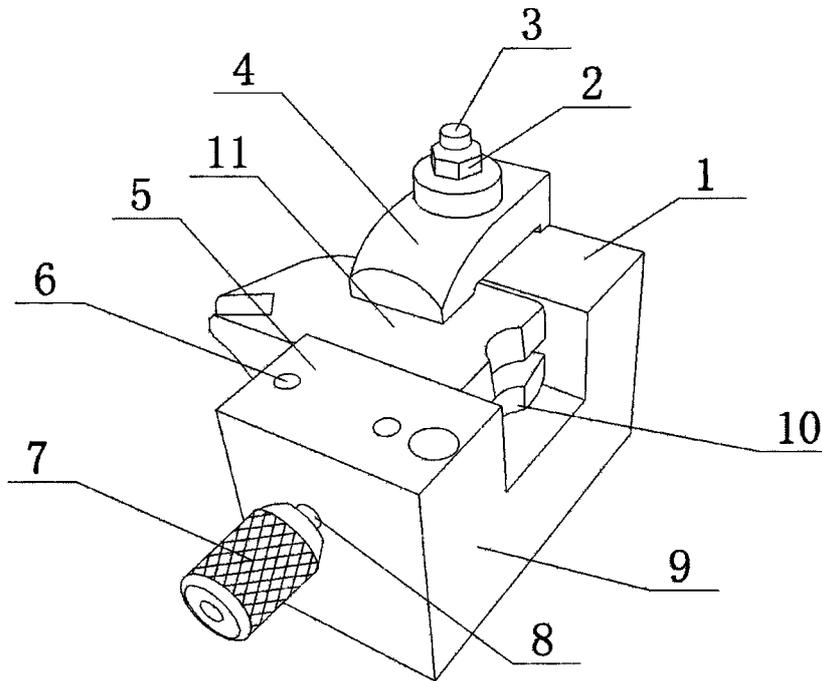


图 2