



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204584818 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 26

(21) 申请号 201520083298. 7

(22) 申请日 2015. 02. 06

(73) 专利权人 合肥睿涌陶瓷材料科技有限公司  
地址 230000 安徽省合肥市包河区桐城南路  
4幢 4321-8403 室

(72) 发明人 郭猛

(51) Int. Cl.  
B23Q 3/12(2006. 01)

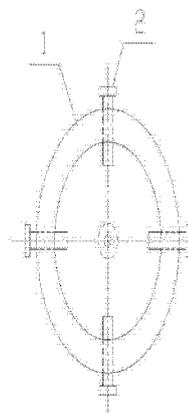
权利要求书1页 说明书1页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种偏心固定工装

(57) 摘要

本实用新型公开一种偏心固定工装,当加工(车削或磨削)一种偏心工件时,能够通过该工装实现快速定位,辅助加工。该工装为盘状结构,零件形状实例如图1所示,它由圆盘(1)、固定螺栓(2)组成,所述圆盘(1)带有定位中心孔,固定螺栓(2)固定夹紧工件,通过调节固定螺栓(2)可以调节工件中心轴线,与机床顶针配合使用实现细长轴类工件偏心回转加工,保证产品加工精度。



1. 一种新型偏心固定工装,其特征在于,包括圆盘、固定螺栓,所述圆盘带有定位中心孔,所述固定螺栓均匀布置在圆盘四周螺纹孔内,通过固定螺栓固定夹紧工件,并通过调节固定螺栓可以调节工件偏心距,与机床顶针配合使用实现工件偏心回转加工,保证产品精度。

## 一种偏心固定工装

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工中,加工偏心工件时的一种偏心固定工装。

### 背景技术

[0002] 在机械加工行业,常常遇见加工轴心线不在一条直线上的偏心零件。偏心零件在机械加工中经常碰到,属较难加工件,关键难点在于固定偏心零件的环节。偏心固定工装用于辅助固定偏心工件加工,防止细长工件因受横向吃刀力而变形影响加工精度,目前,用于夹持偏心工件的对心固定工装,常用的是偏心套,这类定位工装偏心距固定,一般不可调节,偏心套工装在使用中出现规格复杂多样,造成工装混乱、管理困难,以及提高了生产成本。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的是克服普通偏心套的上述不足,提供一种可调节偏心距的偏心固定工装。工装带有定位中心孔,采用圆盘与机床顶针对中,通过圆盘上的固定螺栓加紧工件并对工件进行轴心偏移,使工件偏心加工,能够实现偏心距可调节,避免了加工中工装复杂混乱。

[0004] 本实用新型的技术解决方案是:本实用新型为盘状结构,零件形状实例如图 1 所示,它由圆盘、固定螺栓组成,所述圆盘带有定位中心孔,周圈分布螺纹固定孔,固定螺栓均匀布置在圆盘四周螺纹孔内,通过固定螺栓固定夹紧工件,并通过调节固定螺栓可以调节工件偏心距,与机床顶针配合使用实现工件偏心回转加工,保证产品加工精度。

[0005] 本实用新型有如下优点:结构简单合理,工装易于制作;工装偏心距可调节,并且操作简单;可用于多次定位,重复性好。

### 附图说明

[0006] 图 1 本实用新型的正视图。

[0007] 图 2 本实用新型的侧视图。

[0008] 图中:1- 圆盘,2- 固定螺栓。

### 具体实施方式

[0009] 如图 2 所示,一种偏心固定工装,包括圆盘(1)、固定螺栓(2),圆盘(1)带有定位中心孔,圆盘 1 通过中心孔与机床顶针进行对中,四周分布螺纹固定孔,固定螺栓(2)均匀布置在圆盘四周螺纹孔内,通过固定螺栓(2)固定夹紧工件,并通过调节固定螺栓(2)可以调节工件偏心距,与机床顶针配合使用实现工件偏心回转加工。

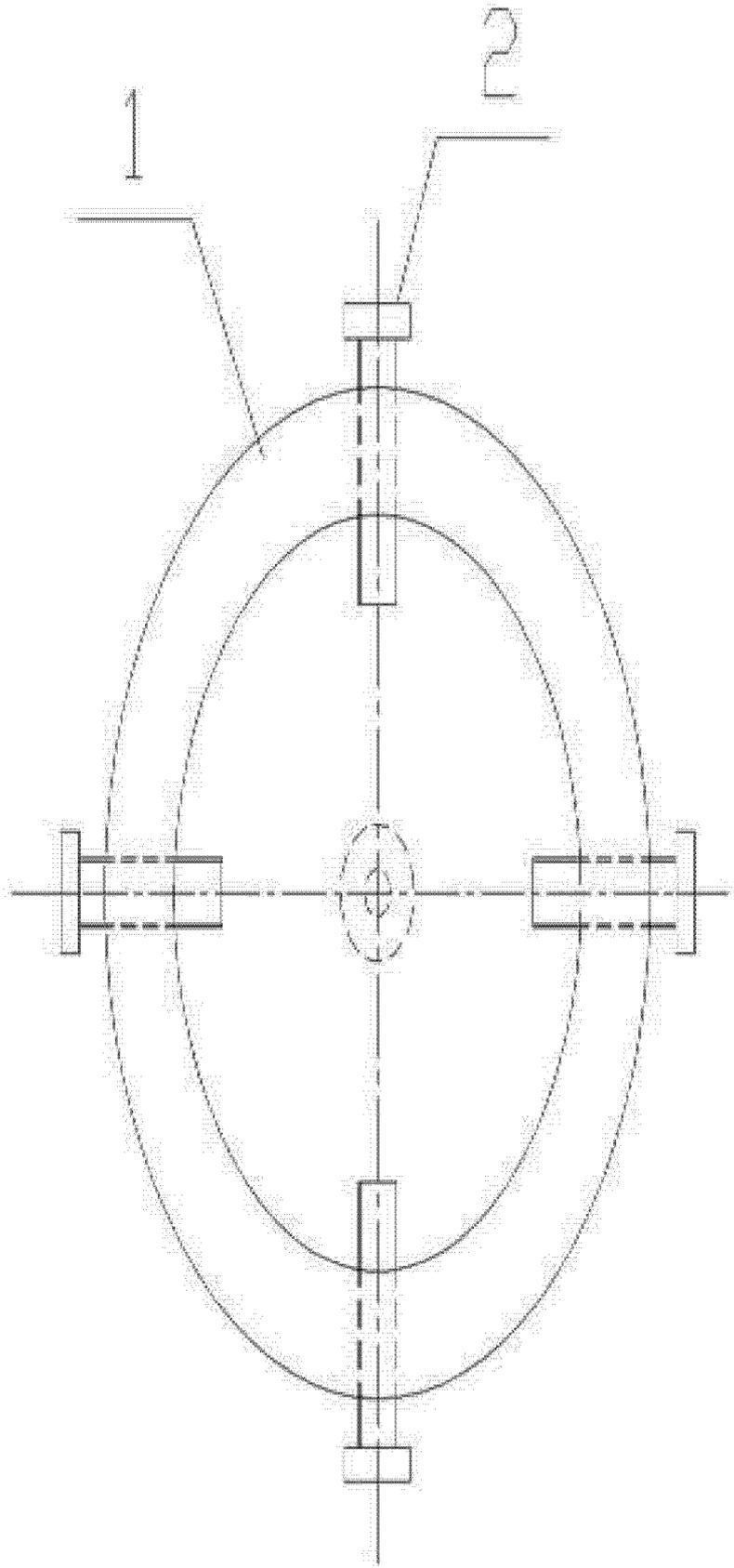


图 1

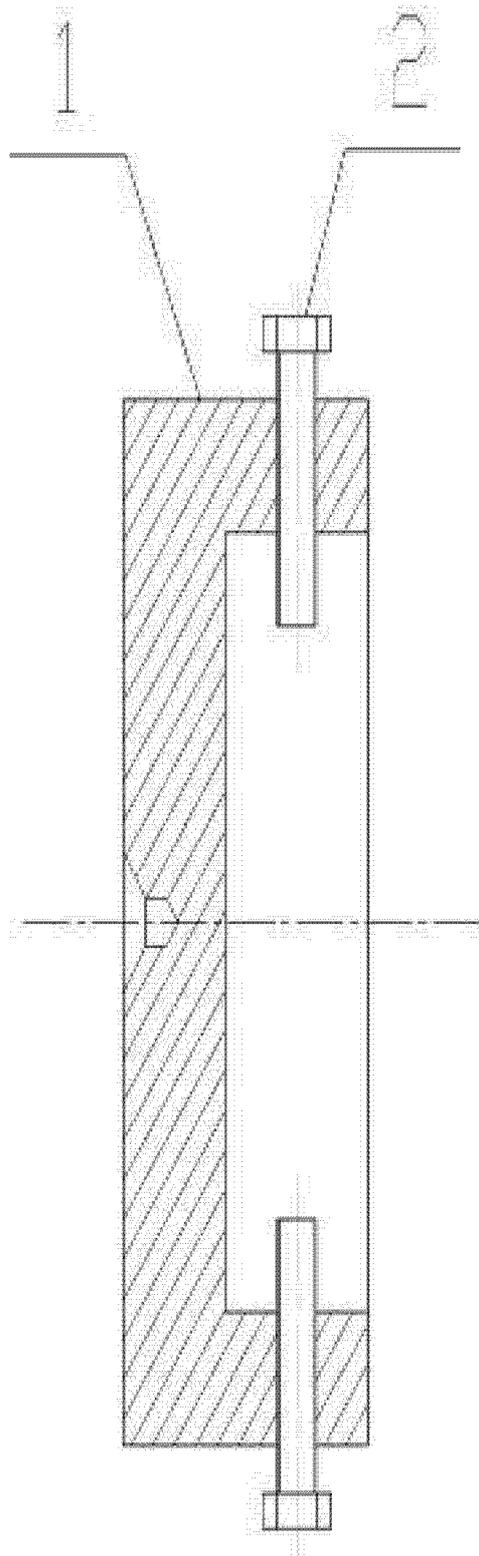


图 2