



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205915071 U

(45)授权公告日 2017.02.01

(21)申请号 201620750024.3

(22)申请日 2016.07.16

(73)专利权人 贵州兴富祥立健机械有限公司

地址 557500 贵州省黔东南苗族侗族自治州贵州省丹寨县金钟经济开发区兴富祥机械装备科技园

(72)发明人 范虹 梅小情 潘家雄

(51)Int.Cl.

B23Q 3/08(2006.01)

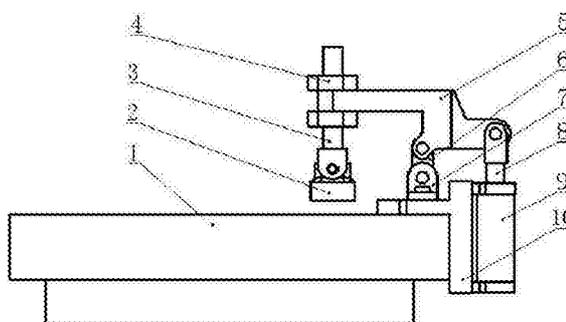
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种用于铣床类的高效液压夹紧机构

(57)摘要

本实用新型涉及一种夹具,具体涉及一种用于铣床类高效液压夹紧机构,主要由回转工作台(1)、水平找准压紧块(2)、压紧调整螺杆(3)、塞杆(8)与液压缸(9)构成;其特征在于:通过摇杆(6)通过两端铰接的方式将固定铰链(7)、压紧连杆(5)、活塞杆(8)的作用将压紧调整螺杆(3)下压,并通过水平找准压紧块(2)压紧工件。本实用新型能够提高装夹效率,省时省力,安全可靠,同时防止工件压紧后变形。



1.一种用于铣床类高效液压夹紧机构,主要由回转工作台(1)、水平找准压紧块(2)、压紧调整螺杆(3)、塞杆(8)与液压缸(9)构成;其特征在于:用于安装液压缸(9)和固定铰链(7)的压紧机构固定板(10)通过螺栓安装在回转工作台(1)的侧面,摇杆(6)通过两端铰接的方式将固定铰链(7)与压紧连杆(5)连接起来;压紧连杆(5)末端通过铰接的方式与液压缸(9)中的活塞杆(8)铰接,液压缸(9)固定在压紧机构固定板(10)上;压紧调整螺杆(3)穿过压紧连杆(5)上的孔并通过调整螺母(4)调整固定;压紧调整螺杆(3)下端通过铰接的方式安装有水平找准压紧块(2)用于贴合工件完成压紧工作。

2.根据权利要求1所述的一种用于铣床类高效液压夹紧机构,其特征在于:根据工件的厚度尺寸,通过调整螺母(4)与压紧调整螺杆(3)的螺纹配合调节初始位置。

一种用于铣床类的高效液压夹紧机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种夹具,具体涉及一种用于铣床类的高效液压夹紧机构。

背景技术

[0002] 公知的夹紧机构是通过人工采用压板来压紧工件。费时费力,而且容易使工件压变形。

[0003] 有鉴于此,本实用新型采用液压作为动力源,液压缸通过与T型块固定回转工作台上,用液压来驱动压板来压紧工件。采用这种夹紧机构后,提高了装夹效率,省时省力,安全可靠,同时防止工件压紧变形。

发明内容

[0004] 要解决的技术问题

[0005] 本实用新型的主要目的在于提供用于铣床类的高效液压夹紧机构,提高装夹效率,省时省力,安全可靠,同时防止工件压紧变形。

[0006] 解决其技术问题所采用的技术方案

[0007] 为解决上述技术问题,本实用新型通过以下技术方案来实现:

[0008] 一种用于铣床类高效液压夹紧机构,主要由回转工作台、水平找准压紧块、压紧调整螺杆、塞杆与液压缸构成;其特征在于:用于安装液压缸和固定铰链的压紧机构固定板通过螺栓安装在回转工作台的侧面,摇杆通过两端铰接的方式将固定铰链与压紧连杆连接起来;压紧连杆末端通过铰接的方式与液压缸中的活塞杆铰接,液压缸固定在压紧机构固定板上;压紧调整螺杆穿过压紧连杆上的孔并通过调整螺母调整固定;压紧调整螺杆下端通过铰接的方式安装有水平找准压紧块用于贴合工件完成压紧工作。

[0009] 所述的一种用于铣床类高效液压夹紧机构,其中:根据工件的厚度尺寸,通过调整螺母与压紧调整螺杆的螺纹配合调节初始位置。

[0010] 有益效果

[0011] 本实用新型在使用时,通过水平找准压紧块、压紧调整螺杆、塞杆与液压缸的配合将工件压紧。

[0012] 本实用新型与现有技术相比具有明显的优点和有益效果。由以上技术方案可知,本实用新型能够提高装夹效率,省时省力,安全可靠,同时防止工件压紧后变形。

附图说明

[0013] 附图1为本实用新型结构示意图。

[0014] 图中标记:1、回转工作台;2、水平找准压紧块;3、压紧调整螺杆;4、调整螺母;5、压紧连杆;6、摇杆;7、固定铰链;8、活塞杆;9、液压缸;10、压紧机构固定板。

具体实施方式

[0015] 以下结合附图1及较佳实施例,对依据本实用新型提出的用于铣床类的高效液压夹紧机构具体实施方式、结构、特征及其效果,详细说明如后。

[0016] 参见附图1,一种用于铣床类高效液压夹紧机构,主要由回转工作台1、水平找准压紧块2、压紧调整螺杆3、塞杆8与液压缸9构成;其特征在于:用于安装液压缸9和固定铰链7的压紧机构固定板10通过螺栓安装在回转工作台1的侧面,摇杆6通过两端铰接的方式将固定铰链7与压紧连杆5连接起来;压紧连杆5末端通过铰接的方式与液压缸9中的活塞杆8铰接,液压缸9固定在压紧机构固定板10上;压紧调整螺杆3穿过压紧连杆5上的孔并通过调整螺母4调整固定;压紧调整螺杆3下端通过铰接的方式安装有水平找准压紧块2用于贴合工件完成压紧工作;根据工件的厚度尺寸,通过调整螺母4与压紧调整螺杆3的螺纹配合调节初始位置。

[0017] 使用时,根据工件的厚度尺寸通过调整螺母4与压紧调整螺杆3的螺纹配合调节初始位置,将工件放在水平找准压紧块2下方摆正,启动液压缸,通过活塞杆8、压紧连杆5、摇杆6、固定铰链7的配合,将压紧调整螺杆3下压,并通过水平找准压紧块2将工件压紧。

[0018] 以上所述,仅是本实用新型的较佳实施例而已,并非对本实用新型作任何形式上的限制,任何未脱离本实用新型技术方案内容,依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰,均仍属于本实用新型技术方案的范围内。

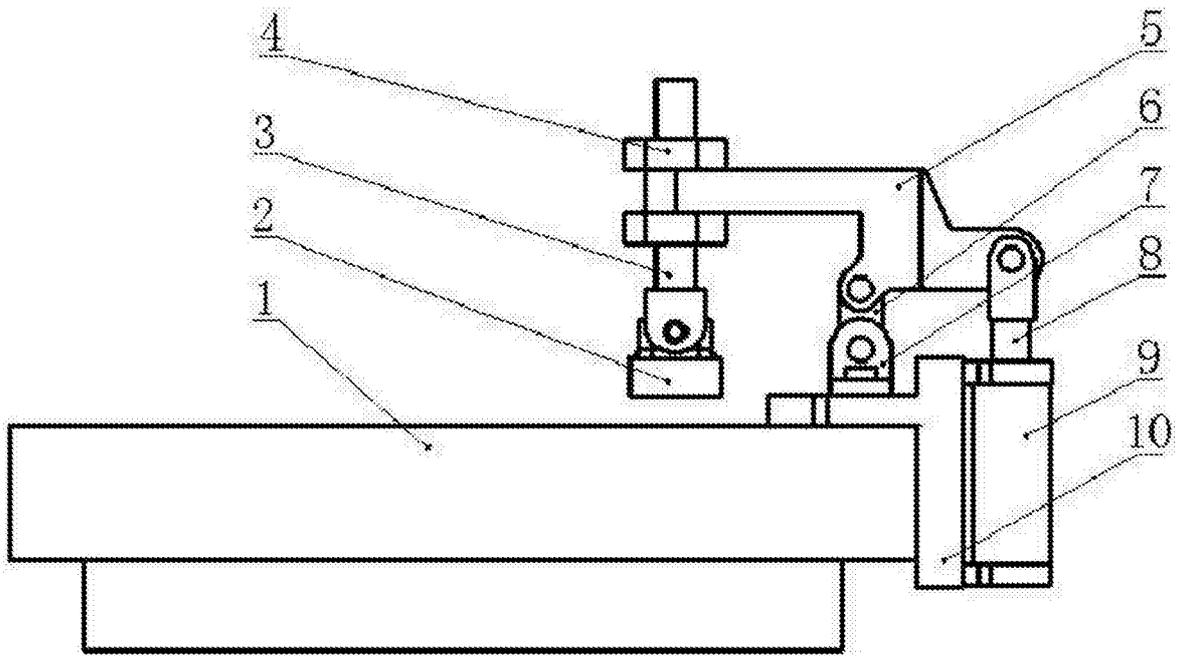


图1