



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205021224 U

(45) 授权公告日 2016. 02. 10

(21) 申请号 201520623842. 2

(22) 申请日 2015. 08. 18

(73) 专利权人 安徽兴林机械集团有限公司

地址 237000 安徽省六安市经济技术开发区

(72) 发明人 林立 梁剑 李磊 李洋

(74) 专利代理机构 六安众信知识产权代理事务

所(普通合伙) 34123

代理人 黎照西

(51) Int. Cl.

B23Q 3/04(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

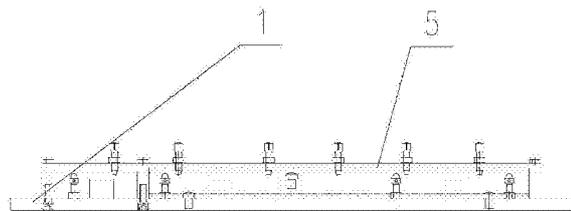
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

链板铣斜面夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了链板铣斜面夹具,它包括有底座,所述的底座成内凹型,所述的底座内设有限位板,所述的底座底部设有定位销,所述的定位销一侧设有支撑销,所述的底座上设有压板,且压板上设有调整销;该装置结构设计合理,安装使用方便,解决了传统夹具无法调整链板的斜度,无需多次装夹,减少加工误差,提高加工精度,保证产品加工质量。



1. 链板铣斜面夹具,它包括有底座,其特征在于:所述的底座成内凹型,所述的底座内设有限位板,所述的底座底部设有定位销,所述的定位销一侧设有支撑销,所述的底座上设有压板,且压板上设有调整销。

2. 根据权利要求1所述的链板铣斜面夹具,其特征在于:所述的定位销与支撑销之间可形成  $25^{\circ}$  -  $35^{\circ}$  的调节夹角。

## 链板铣斜面夹具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及钻孔夹具,更具体的说是链板铣斜面夹具。

### 背景技术

[0002] 通常在链板铣斜面时,传统通过普通夹具进行铣削,需要通过反复装夹,不仅精度不高且耽误工作周期,无形中增加工人的劳动强度,严重影响了工作效率。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是针对背景中的缺点,提供链板铣斜面夹,无需反复进行装夹,可在一个模具中进行一次性加工成型。

[0004] 为了解决背景技术所存在的问题,本实用新型采用以下技术方案:链板铣斜面夹具,它包括有底座,所述的底座成内凹型,所述的底座内设有限位板,所述的底座底部设有定位销,所述的定位销一侧设有支撑销,所述的底座上设有压板,且压板上设有调整销。

[0005] 所述的定位销与支撑销之间可形成  $25^{\circ}$  - $35^{\circ}$  的调节夹角。

[0006] 本实用新型工作原理如下:本装置开始工作时,将链板放置到底座上,链板一端通过限位板与定位销固定,且链板的另一端通过支撑销确定倾斜高度,最后通过安装压板固定在底座上,通过调节调整销来调节链板的斜度,加工时可直接将底座固定铣床工作台直接进行链板斜度加工。

[0007] 综上所述,该实用新型的优点如下:该装置结构设计合理,安装使用方便,解决了传统夹具无法调整链板的斜度,无需多次装夹,减少加工误差,提高加工精度,保证产品加工质量。

### 附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的主视结构示意图;

[0009] 图 2 是本实用新型的左视结构示意图。

[0010] 其中,1、底座;2、限位板;3、定位销;4、支撑销;5、压板;6、调整销。

### 具体实施方式

[0011] 参照附图 1,链板铣斜面夹具,它包括有底座,所述的底座成内凹型,所述的底座内设有限位板,所述的底座底部设有定位销,所述的定位销一侧设有支撑销,所述的底座上设有压板,且压板上设有调整销。

[0012] 所述的定位销与支撑销之间可形成  $25^{\circ}$  - $35^{\circ}$  的调节夹角。

[0013] 本装置开始工作时,将链板放置到底座上,链板一端通过限位板与定位销固定,且链板的另一端通过支撑销确定倾斜高度,最后通过安装压板固定在底座上,通过调节调整销来调节链板的斜度,加工时可直接将底座固定铣床工作台直接进行链板斜度加工。

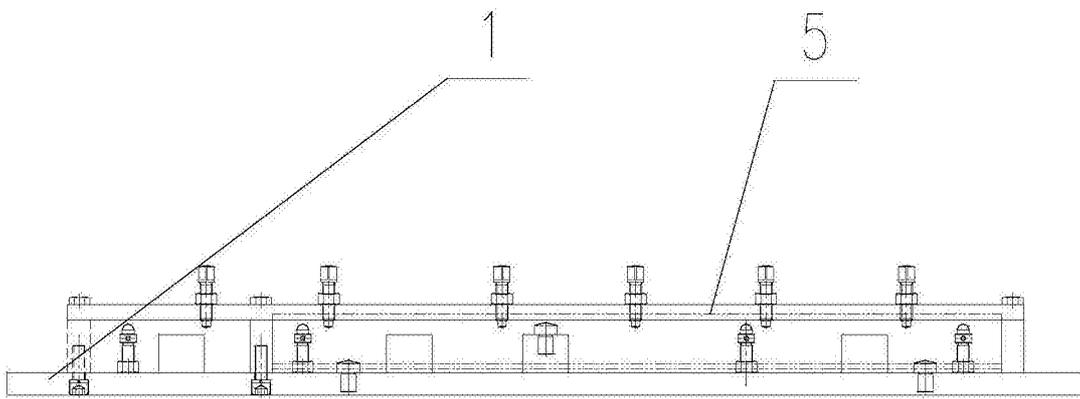


图 1

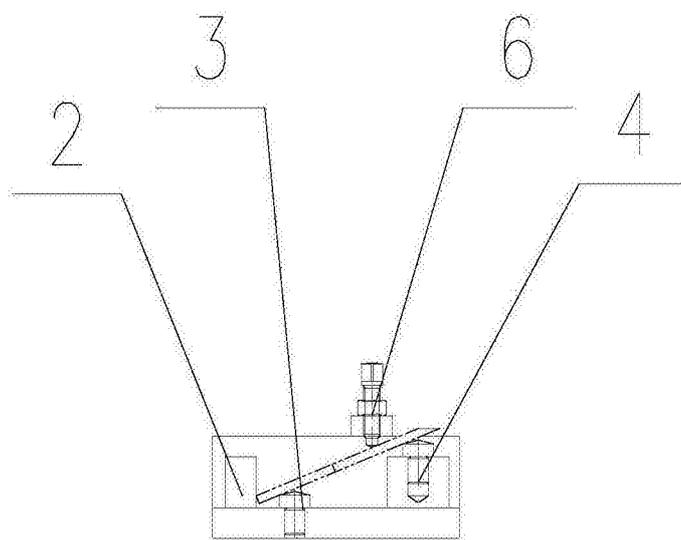


图 2