



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220112500 U

(45) 授权公告日 2023. 12. 01

(21) 申请号 202321568555.7

(22) 申请日 2023.06.20

(73) 专利权人 安徽应流机电股份有限公司  
地址 230601 安徽省合肥市经济技术开发区繁华大道566号  
专利权人 霍山嘉远智能制造有限公司

(72) 发明人 孙义方 万继升 叶少和

(74) 专利代理机构 合肥市科深知识产权代理事务  
所(普通合伙) 34235  
专利代理师 贾新伟

(51) Int. Cl.  
B23G 1/44 (2006.01)

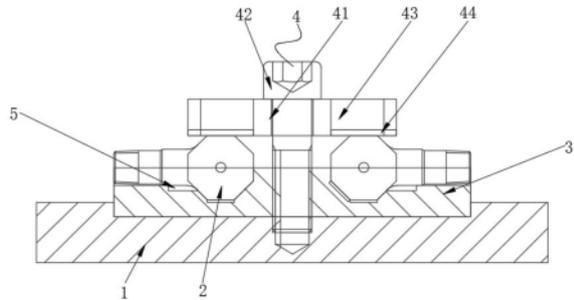
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54) 实用新型名称

一种调节器基座多工件快速装夹加工工装

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种调节器基座多工件快速装夹加工工装,包括底座以及调节器基座,所述底座的顶部固定连接底板,并且底板的顶部设置有装夹组件;所述装夹组件包括活动连接于底板顶部的压板,所述压板的内部活动连接有紧固螺栓,并且紧固螺栓的底端贯穿底板并与底座的内部螺纹连接,所述底座和底板的内部均开设有与紧固螺栓相适配的螺纹孔,所述压板的内部开设有与紧固螺栓相适配的插槽,本实用新型涉及调节器基座加工技术领域。该调节器基座多工件快速装夹加工工装,通过设置两组装夹组件,能够快速装夹多个调节器基座并且进行同时加工,能够提高机床实际运转率,大幅度提高生产效率,提高合格率,降低了生产成本。



1. 一种调节器基座多工件快速装夹加工工装,包括底座(1)以及调节器基座(2),其特征在于:所述底座(1)的顶部固定连接有底板(3),并且底板(3)的顶部设置有装夹组件(4);

所述装夹组件(4)包括活动连接于底板(3)顶部的压板(41),所述压板(41)的内部活动连接有紧固螺栓(42),并且紧固螺栓(42)的底端贯穿底板(3)并与底座(1)的内部螺纹连接,所述底座(1)和底板(3)的内部均开设有与紧固螺栓(42)相适配的螺纹孔,所述压板(41)的内部开设有与紧固螺栓(42)相适配的插槽,所述压板(41)的两侧均固定连接有压块(43),所述压块(43)用于压紧调节器基座(2)。

2. 根据权利要求1所述的一种调节器基座多工件快速装夹加工工装,其特征在于:所述底板(3)两侧的正面和背面均开设有定位槽(5),且定位槽(5)与调节器基座(2)相适配。

3. 根据权利要求2所述的一种调节器基座多工件快速装夹加工工装,其特征在于:所述调节器基座(2)放置于定位槽(5)内部。

4. 根据权利要求1所述的一种调节器基座多工件快速装夹加工工装,其特征在于:所述装夹组件(4)设置有两组且呈前后分布。

5. 根据权利要求4所述的一种调节器基座多工件快速装夹加工工装,其特征在于:所述压块(43)的底部固定设置有压紧垫(44),所述压紧垫(44)用于对调节器基座(2)的压紧保护。

## 一种调节器基座多工件快速装夹加工工装

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及调节器基座加工技术领域,具体为一种调节器基座多工件快速装夹加工工装。

### 背景技术

[0002] 调节器是一种通过各种方法和途径达到,改变某一参数,某个环境下需要的一种仪器。

[0003] 目前大部分的调节器基座加工工装只采用一个螺纹定位芯定位加工NPT螺纹孔,每次加工需校正,且每次只能加工一件,延长了加工时间,难以快速装夹多个调节器基座并同时进行加工,降低了生产效率,因此针对上述不足,本实用新型做出以下改进。

### 实用新型内容

[0004] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种调节器基座多工件快速装夹加工工装,解决了目前大部分的加工工装难以快速装夹多个调节器基座并同时进行加工,降低了生产效率的问题。

[0005] 为实现以上目的,本实用新型通过以下技术方案予以实现:一种调节器基座多工件快速装夹加工工装,包括底座以及调节器基座,所述底座的顶部固定连接有底板,并且底板的顶部设置有装夹组件;

[0006] 所述装夹组件包括活动连接于底板顶部的压板,所述压板的内部活动连接有紧固螺栓,并且紧固螺栓的底端贯穿底板并与底座的内部螺纹连接,所述底座和底板的内部均开设有与紧固螺栓相适配的螺纹孔,所述压板的内部开设有与紧固螺栓相适配的插槽,所述压板的两侧均固定连接有压块,所述压块用于压紧调节器基座。

[0007] 作为本技术方案的进一步优选,所述底板两侧的正面和背面均开设有定位槽,且定位槽与调节器基座相适配。

[0008] 作为本技术方案的进一步优选,所述调节器基座放置于定位槽内部。

[0009] 作为本技术方案的进一步优选,所述装夹组件设置有两组且呈前后分布。

[0010] 作为本技术方案的进一步优选,所述压块的底部固定设置有压紧垫,所述压紧垫用于对调节器基座的压紧保护。

[0011] 有益效果

[0012] 本实用新型提供了一种调节器基座多工件快速装夹加工工装。与现有技术相比具备以下有益效果:

[0013] (1)、该调节器基座多工件快速装夹加工工装,通过设置两组装夹组件,能够快速装夹多个调节器基座并且进行同时加工,能够提高机床实际运转率,大幅度提高生产效率,提高合格率,降低了生产成本。

[0014] (2)、该调节器基座多工件快速装夹加工工装,通过在压块的底部设置压紧垫,能够在压紧调节器基座时起到保护作用,避免压块造成调节器基座表面磨损的问题。

## 附图说明

[0015] 图1为本实用新型结构的示意图；

[0016] 图2为本实用新型结构的俯视图。

[0017] 图中：1、底座；2、调节器基座；3、底板；4、装夹组件；41、压板；42、紧固螺栓；43、压块；44、压紧垫；5、定位槽。

## 具体实施方式

[0018] 下面将结合说明书附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0019] 请参阅图1—图2所示，本发明提供了一种调节器基座多工件快速装夹加工工装，包括底座1以及调节器基座2，所述底座1放置在立式加工中心机床工作台上进行固定，所述底座1的顶部固定连接有底板3，并且底板3的顶部设置有装夹组件4；

[0020] 装夹组件4包括活动连接于底板3顶部的压板41，所述压板41的内部活动连接有紧固螺栓42，并且紧固螺栓42的底端贯穿底板3并与底座1的内部螺纹连接，所述底座1和底板3的内部均开设有与紧固螺栓42相适配的螺纹孔，所述压板41的内部开设有与紧固螺栓42相适配的插槽，所述压板41的两侧均固定连接有压块43，所述压块43用于压紧调节器基座2。

[0021] 具体的，所述底板3两侧的正面和背面均开设有定位槽5，且定位槽5与调节器基座2相适配。

[0022] 具体的，所述调节器基座2放置于定位槽5内部。

[0023] 具体的，所述装夹组件4设置有两组且呈前后分布。

[0024] 具体的，所述压块43的底部固定设置有压紧垫44，所述压紧垫44用于对调节器基座2的压紧保护。

[0025] 工作原理：使用时，将底座1放置在立式加工中心机床工作台上并且进行固定，将四组调节器基座2对应放置于底板3上的四组定位槽5内部，将压板41两侧的压块43搭置在调节器基座2的顶部，再将紧固螺栓42通过穿过压板41上的插槽插入螺纹孔内，人员转动紧固螺栓42，在紧固螺栓42向下转动以及移动的过程中，从而带动压板41向下移动，配合压块43和压紧垫44的设置能够对调节器基座2进行装夹压紧，便于后续的加工工作。

[0026] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

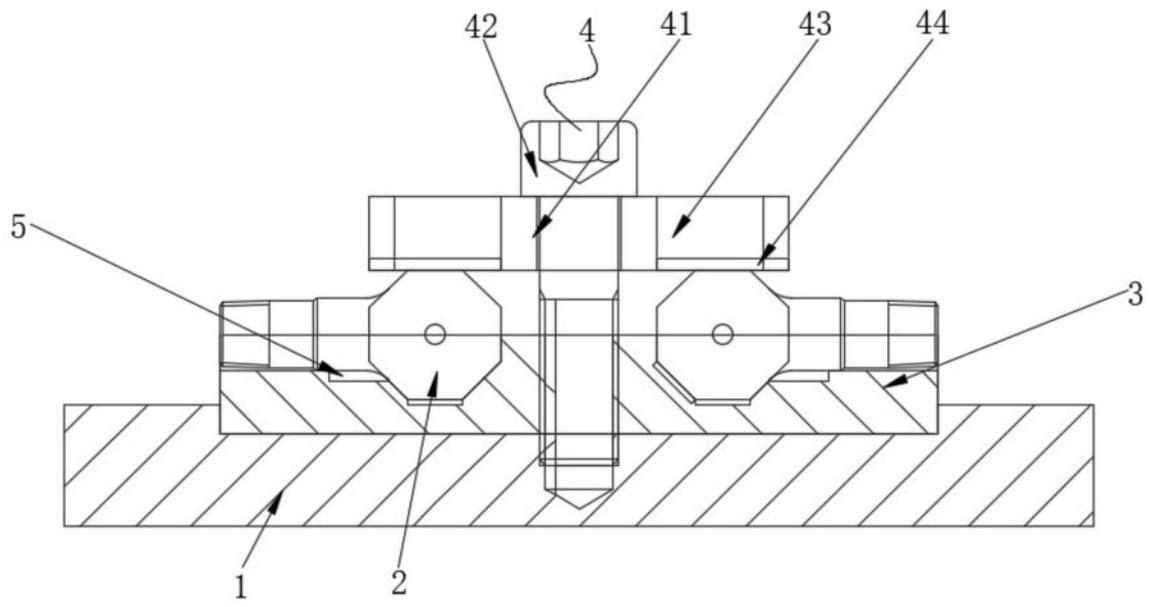


图1

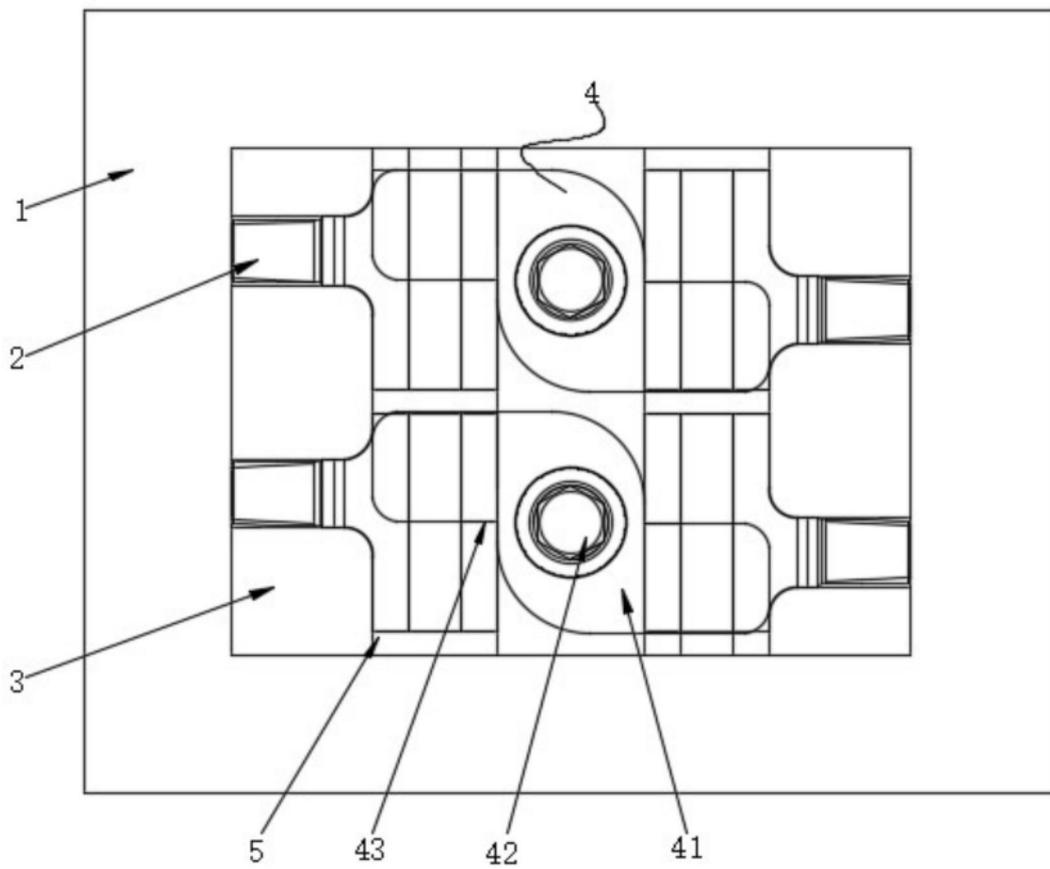


图2