



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105364552 A

(43) 申请公布日 2016. 03. 02

(21) 申请号 201510891358. 2

(22) 申请日 2015. 12. 03

(71) 申请人 安徽普伦智能装备有限公司

地址 241000 安徽省芜湖市鸠江开发区万春
中路(鸠江电子产业园)A座厂房602室

(72) 发明人 谭铁龙

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06(2006. 01)

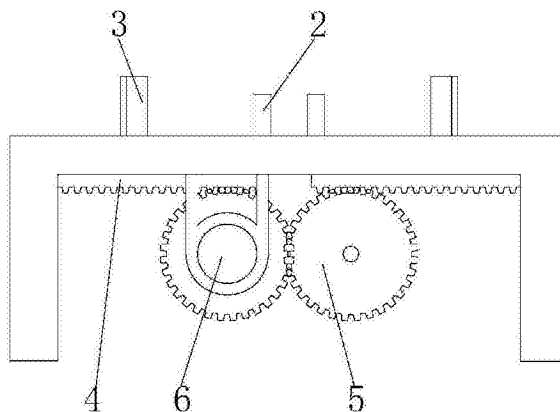
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种盘类零件铣大面夹具

(57) 摘要

本发明涉及一种盘类零件铣大面夹具,主要包括工作台,工作台中心设有定位销,工作台的左右两侧分别开有滑槽,滑槽上端均滑动安装有弧形的夹板,夹板下端均固连有齿条,齿条下端均啮合有齿轮;两个齿轮相互啮合,两个齿轮中的任意一个齿轮连接有电机。本发明操纵简单,在具有将盘类零件进行定位功能的基础上,还能够以轮齿传动方式将盘类零件进行自动夹紧,达到方便盘类零件大面铣削加工的功效。



1. 一种盘类零件铣大面夹具, 主要包括工作台 (1), 其特征在于: 所述工作台 (1) 中心设有定位销 (2), 所述工作台 (1) 的左右两侧分别开有滑槽 (1a), 所述滑槽 (1a) 上端均滑动安装有弧形的夹板 (3), 所述夹板 (3) 下端均固连有齿条 (4), 所述齿条 (4) 下端均啮合有齿轮 (5);

两个齿轮 (5) 相互啮合, 两个齿轮 (5) 中的任意一个齿轮 (5) 连接有电机 (6)。

一种盘类零件铣大面夹具

技术领域

[0001] 本发明涉及夹具领域,具体地说是一种盘类零件铣大面夹具。

背景技术

[0002] 众所周知,夹具是指机械制造过程中用来固定加工对象,使之占有正确的位置,以接受施工或检测的装置。一般来讲,常规的夹具都具有定位和夹紧两大功能,但是对于盘类零件来讲,很多夹具只适用于对盘类零件进行钻孔,而并不适用于对盘类零件的端面进行铣削,并且盘类零件也不方便进行固定夹紧。

发明内容

[0003] 针对上述技术存在的缺陷,本发明提出了可方便对盘类零件进行定位和夹紧的一种盘类零件铣大面夹具。

[0004] 一种盘类零件铣大面夹具,主要包括工作台,所述工作台中心设有定位销,所述工作台的左右两侧分别开有滑槽,所述滑槽上端均滑动安装有弧形的夹板,所述夹板下端均固连有齿条,所述齿条下端均啮合有齿轮。

[0005] 两个齿轮相互啮合,两个齿轮中的任意一个齿轮连接有电机。

[0006] 上述设备在使用时,可通过定位销对盘类零件进行定位,然后通过电机带动齿轮转动,在轮齿啮合作用下,两个齿条以及两个夹板均向定位销所在的位置进行移动,进而将盘类零件夹紧。

[0007] 本发明的有益效果是:

[0008] 本发明操纵简单,在具有将盘类零件进行定位功能的基础上,还能够以轮齿传动方式将盘类零件进行自动夹紧,达到方便盘类零件大面铣削加工的功效。

附图说明

[0009] 下面结合附图和实施例对发明进一步说明。

[0010] 图 1 为本发明的主视结构示意图;

[0011] 图 2 为本发明的俯视结构示意图。

具体实施方式

[0012] 为了使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面对本发明进一步阐述。

[0013] 如图 1 至图 2 所示,一种盘类零件铣大面夹具,主要包括工作台 1,所述工作台 1 中心设有定位销 2,所述工作台 1 的左右两侧分别开有滑槽 1a,所述滑槽 1a 上端均滑动安装有弧形的夹板 3,所述夹板 3 下端均固连有齿条 4,所述齿条 4 下端均啮合有齿轮 5。

[0014] 两个齿轮 5 相互啮合,两个齿轮 5 中的任意一个齿轮 5 连接有电机 6。

[0015] 上述设备在使用时,可通过定位销 2 对盘类零件进行定位,然后通过电机 6 带动齿

轮 5 转动,在轮齿啮合作用下,两个齿条 4 以及两个夹板 3 均向定位销 2 所在的位置进行移动,进而将盘类零件夹紧。

[0016] 以上显示和描述了本发明的基本原理、主要特征和本发明的优点。本行业的技术人员应该了解,本发明不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是本发明的原理,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明还会有各种变化和改进,这些变化和进步都落入要求保护的本发明内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

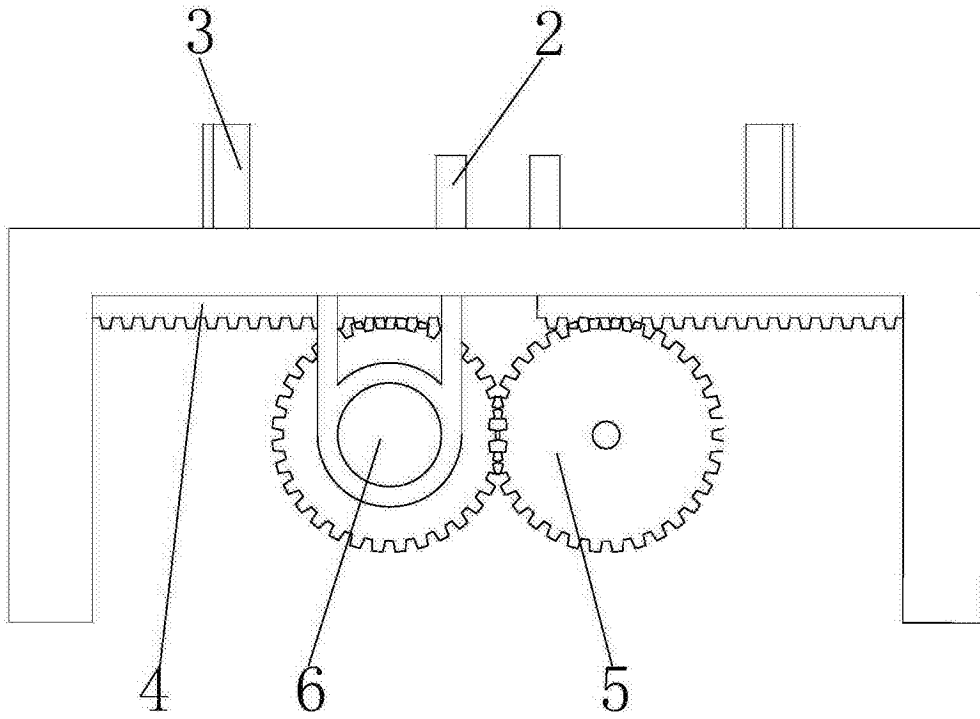


图 1

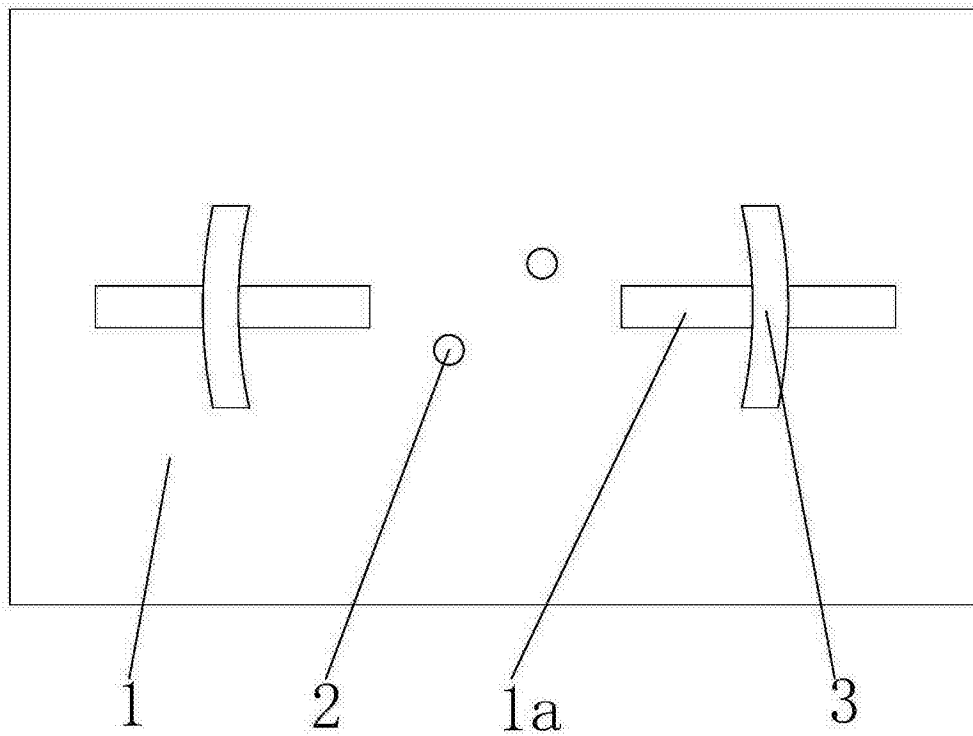


图 2