



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204997397 U

(45) 授权公告日 2016. 01. 27

(21) 申请号 201520776503. 8

(22) 申请日 2015. 09. 30

(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

(72) 发明人 万继升 周记春

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06(2006. 01)

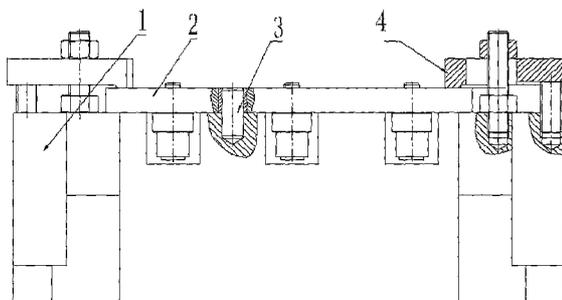
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种集成板批量装夹加工装置

(57) 摘要

本实用新型提供了一种集成板批量装夹加工装置,包括机床工作台、基架和托板,所述基架通过螺栓固定在所述机床工作台上,所述托板通过定位销装夹到所述基架上,托板通过可移动压板压紧在基架上,托板上设置定位板。本实用新型提供的加工装置提高了生产效率,解决了切削时间过短频繁出现机床等待的问题。



1. 一种集成板批量装夹加工装置,包括机床工作台、基架和托板,其特征在于:所述基架通过螺栓固定在所述机床工作台上,所述托板通过定位销装夹到所述基架上。
2. 根据权利要求1所述的集成板批量装夹加工装置,其特征在于,所述托板通过可移动压板压紧在基架上。
3. 根据权利要求1所述的集成板批量装夹加工装置,其特征在于,所述托板上设置定位板。

一种集成板批量装夹加工装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种装夹加工装置,尤其涉及一种集成板批量装夹加工装置。

背景技术

[0002] 随着科技的发展,现有的小零件法兰孔加工方法已经不能满足生产的需求。在机械加工领域,现有的小零件法兰孔加工,一次只能装夹一个零件,由于人工装夹一个零件至少需要一分钟时间,而且机床切削时间小于人工操作时间,这样就会出现机器等待时间,造成加工资源浪费,工作效率低下,机床利用率有待提高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术中的不足,提供一种集成板批量装夹加工装置,能够实现提高生产效率的目的。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型通过以下技术方案实现:

[0005] 一种集成板批量装夹加工装置,包括机床工作台、基架和托板,所述基架通过螺栓固定在所述机床工作台上,所述托板通过定位销装夹到所述基架上。

[0006] 作为本实用新型的进一步优化,所述托板通过可移动压板压紧在基架上。

[0007] 作为本实用新型的进一步优化,所述托板上设置定位板。

[0008] 本实用新型提供的集成板批量装夹加工装置提高了生产效率,解决切削时间过短频繁出现机床等待的问题;实现批量装夹,避免了因单个装夹出现的不必要的重复操作现象;加工尺寸控制更稳定,解决了单个操作的误差问题。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型所提供的集成板批量装夹加工装置的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型的技术方案做一详细的说明。

[0011] 如图 1 所示的一种集成板批量装夹加工装置,包括机床工作台、基架 1 和托板 2,所述基架 1 通过螺栓固定在所述机床工作台上,所述托板 2 通过定位销 3 装夹到所述基架 1 上。

[0012] 具体实施过程,将一个基架 1 用螺栓固定在机床工作台上,托板 2 通过基架上的两个定位销 3 快速定位装夹到基架上,通过两个可以移动压板 4 快速压紧。

[0013] 利用机床切削的等待时间,在第二块托板 2 上装夹零件,在托板上用 M12 螺栓固定 6 个定位板用于固定零件位置;装上零件后,分别拧紧中间压板和侧边压板,当机床切削完成时第二块托板已经装夹零件完成,可以不停留地松开已经加工完成的托板,实现快速替换待加工零件。

[0014] 上述实施例仅用于说明本实用新型,但并不用于限定权利要求的保护范围。凡是

在本实用新型技术方案的基础上进行的等同变换和改进,均不应排除在本实用新型的保护范围之外。

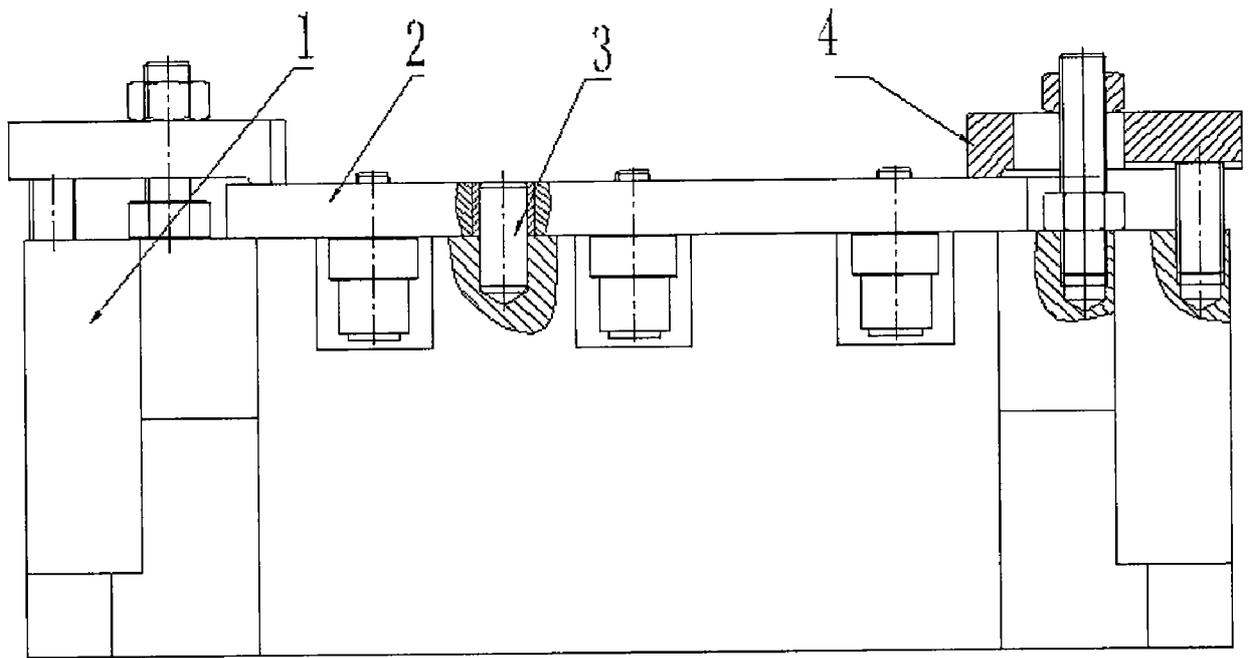


图 1