(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203459946 U
(45)授权公告日 2014.03.05

(21)申请号 201320443251.8

(22)申请日 2013.07.24

(73)专利权人 华西能源工业股份有限公司
地址 643000 四川省自贡市大安区黄家山 66 号

(72)发明人 姜仁和

(74)专利代理机构 泰和泰律师事务所 51219
代理人 王荣 李华

(51)Int.Cl.
B23Q 3/06(2006.01)

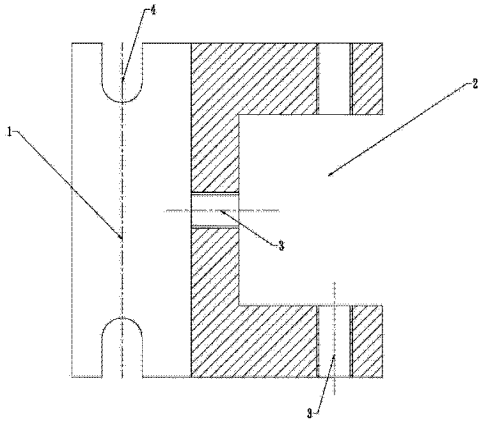
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

铣床夹具

(57)摘要

本实用新型一种铣床夹具，包括左右两个相对固定安装在工作台上的装夹单元；所述装夹单元包括底座以及用于夹持试板的U形槽；所述U形槽的底部和侧壁都开有供安装调节螺栓的螺孔。具有上述结构的铣床工装。满足了不同厚度试板加工要求，一次找正，方便压紧。尤其在试板数量大时，有效提高了效率。



CN 203459946 U

1. 一种铣床夹具，其特征在于：包括左右两个相对固定安装在工作台上的装夹单元；所述装夹单元包括底座以及用于夹持试板的 U 形槽；所述 U 形槽的底部和侧壁都开有供安装调节螺栓的螺孔。

2. 根据权利要求 1 所述的铣床夹具，其特征在于：所述底板上开有长孔，并利用 T 形螺栓贯穿长孔将夹具固定在工作台上。

铣床夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于龙门铣床上的夹具。

背景技术

[0002] 现有的龙门铣床在装夹试板的时候一般有两种方式，一是采用螺杆加压板的方式，二是采用台虎钳夹紧。这两种方式找正花时较长，压紧困难，加工中工件易出现窜动，加工质量差。

实用新型内容

[0003] 针对上述存在的技术问题，本实用新型提供一种铣床夹具，方便找正和压紧。

[0004] 为了解决上述技术问题，本实用新型采用的技术方案为：

[0005] 一种铣床夹具，包括左右两个相对固定安装在工作台上的装夹单元；所述装夹单元包括底座以及用于夹持试板的 U 形槽；所述 U 形槽的底部和侧壁都开有供安装调节螺栓的螺孔。

[0006] 作为一种改进，所述底板上开有长孔，并利用 T 形螺栓贯穿长孔将夹具固定在工作台上。长孔利于调节 T 形螺栓的位置，方便固定。

[0007] 本实用新型的有益之处在于：

[0008] 具有上述结构的铣床工装，，满足了不同厚度试板加工要求，一次找正，方便压紧。尤其在试板数量大时，有效提高了效率。

附图说明

[0009] 图 1 为装夹单元的俯视结构示意图。

[0010] 图 2 为装夹单元的正视结构示意图。

[0011] 图 3 为装夹单元的左视结构示意图。

[0012] 图中标记：1 底座、2U 形槽、3 螺孔、4 长孔。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图，对本实用新型作详细的说明。

[0014] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白，以下结合附图及实施例，对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0015] 如图 1-3：

[0016] 本实用新型包括左右两个相对固定安装在工作台上的装夹单元；所述装夹单元包括底座 1 以及用于夹持试板的 U 形槽 2；所述 U 形槽 2 的底部和侧壁都开有供安装调节螺栓的螺孔 3。底板 1 上开有长孔 4，并利用 T 形螺栓贯穿长孔 4 将夹具固定在工作台上。

[0017] 使用的时候，将试板放置在两个夹持单元的 U 形槽 2 内，再利用安装在螺孔 3 中的

调节螺栓找正、夹紧。本夹具适用于不同厚度的试板，利用调节螺栓来找正和夹紧，十分的方便。

[0018] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已，并不用以限制本实用新型，凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

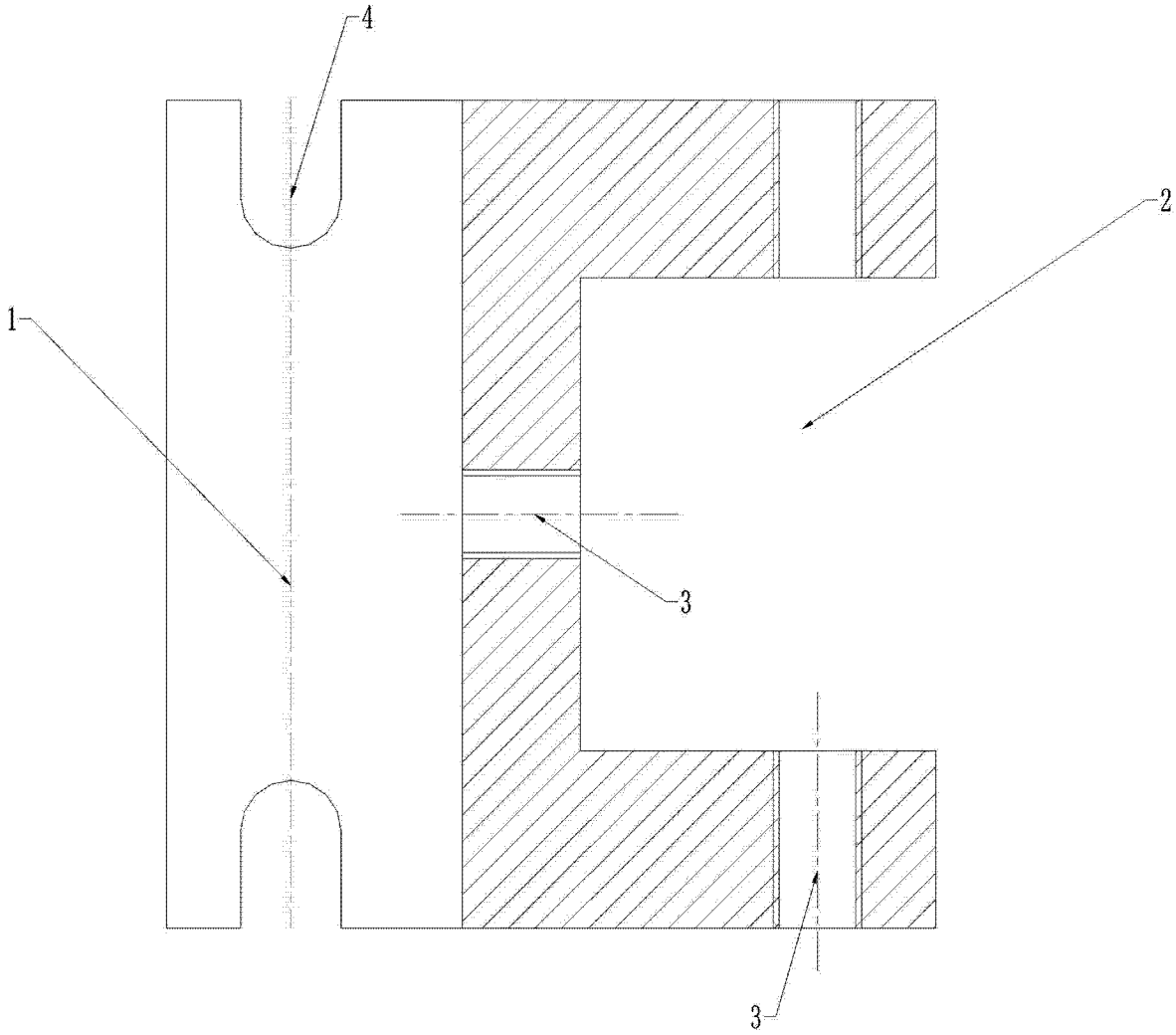


图 1

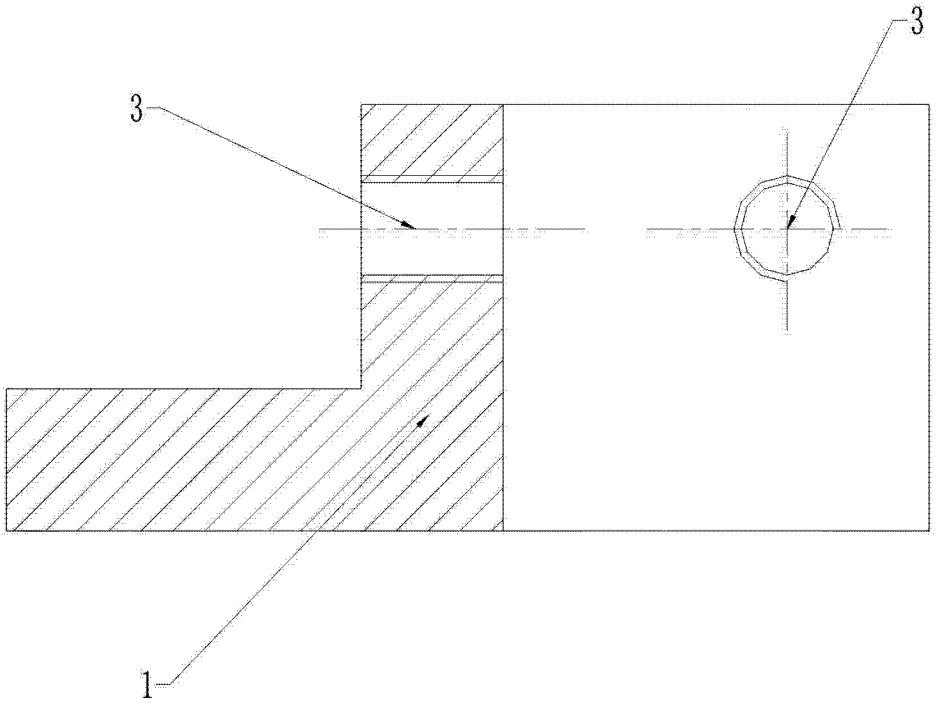


图 2

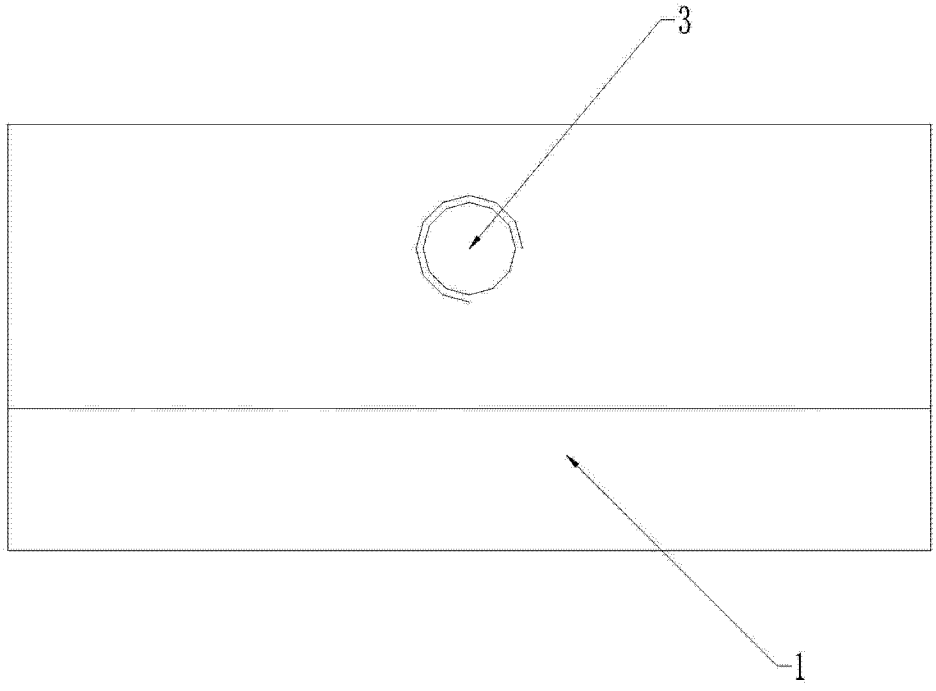


图 3