

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B28D 5/00 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820186901.4

[45] 授权公告日 2009年7月1日

[11] 授权公告号 CN 201264319Y

[22] 申请日 2008.9.16

[21] 申请号 200820186901.4

[73] 专利权人 杨建良

地址 214006 江苏省无锡市南泉锡南路6号
(上机磨床)

[72] 发明人 唐伏良

[74] 专利代理机构 无锡盛阳专利商标事务所(普通合伙)

代理人 刘瑞平

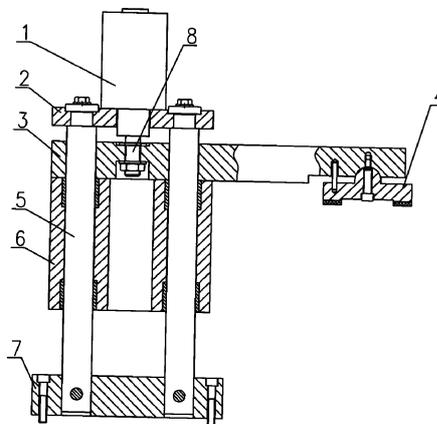
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

[54] 实用新型名称

自动压紧加工工件的装置

[57] 摘要

本实用新型提供了自动压紧加工工件的装置。其在工件完成自动对中功能后，自动压紧工件，从而提高了工作效率，压紧的质量也得到了保证。其特征在于：其包括机床台面、压紧装置，所述压紧装置通过底座安装于所述机床的台面。



1、自动压紧加工工件的装置，其特征在于：其包括机床台面、压紧装置，所述压紧装置通过底座安装于所述机床的台面。

2、根据权利要求1所述自动压紧加工工件的装置，其特征在于：所述压紧装置包括气缸、导板、导座、导柱、压板，所述气缸安装于气缸安装板，所述导板与所述气缸的活塞杆连接，所述导柱一端安装于所述气缸安装板下部，所述导柱另一端安装于所述底座，所述导柱安装于所述导座内，所述导板以所述导座内的所述导柱为导向运动，所述导板的外伸端安装有压板，所述压板与所述导板连接。

自动压紧加工工件的装置

(一) 技术领域

本实用新型涉及数控机床自动化领域，具体为自动压紧加工工件的装置。

(二) 背景技术

现有数控机床，对块状硅锭加工以前都采用人工压紧，工作效率低，压紧的质量也得不到保障。

(三) 实用新型内容

针对上述问题，本实用新型提供了自动压紧加工工件的装置，其在工件完成自动对中功能后，自动压紧工件，从而提高了工作效率，压紧的质量也得到了保证。

其技术方案是这样的，其特征在于：其包括机床台面、压紧装置，所述压紧装置通过底座安装于所述机床的台面。

其进一步特征在于：所述压紧装置包括气缸、导板、导座、导柱、压板，所述气缸安装于气缸安装板，所述导板与所述气缸的活塞杆连接，所述导柱一端安装于所述气缸安装板下部，所述导柱另一端安装于所述底座，所述导柱安装于所述导座内，所述导板以所述导座内的所述导柱为导向运动，所述导板的外伸端安装有压板，所述压板与所述导板连接。

本实用新型的上述结构中，气缸给出一个向下的压力，这股压力就会带动连接在气缸轴上的导板，导板以导座里面的导柱为导向，向下做压紧动作，导板带动压板向下压紧，因压板与导板是以自位连接，所以压板能自动调整最佳的压紧方向将工件牢牢的压紧在台面上。从而提高工作效率，保证压紧的质量。

(四) 附图说明

图1为本实用新型主视的示意图；

图2为图1中本发明的俯视图。

(五) 具体实施方式

见图1、图2，本实用新型包括机床台面、压紧装置，压紧装置通过底座7安装于机床台面上，压紧装置包括气缸1、气缸安装板2、导板3、导座6、导

柱 5、压板 4，气缸 1 安装在气缸安装板 2 上，导板 3 与气缸 1 的气缸活塞杆 8 连接，导柱 5 一端连接于气缸安装板 2 下部，导柱 5 另一端安装于底座 7，导柱 5 安装于导座 6 内，导板 3 以导座 6 内的导柱 5 为导向运动，导板 3 远离气缸 1 一端下部装有压板 4，压板 4 以金属件加非金属件的方式制成，压板 4 与导板 3 连接。

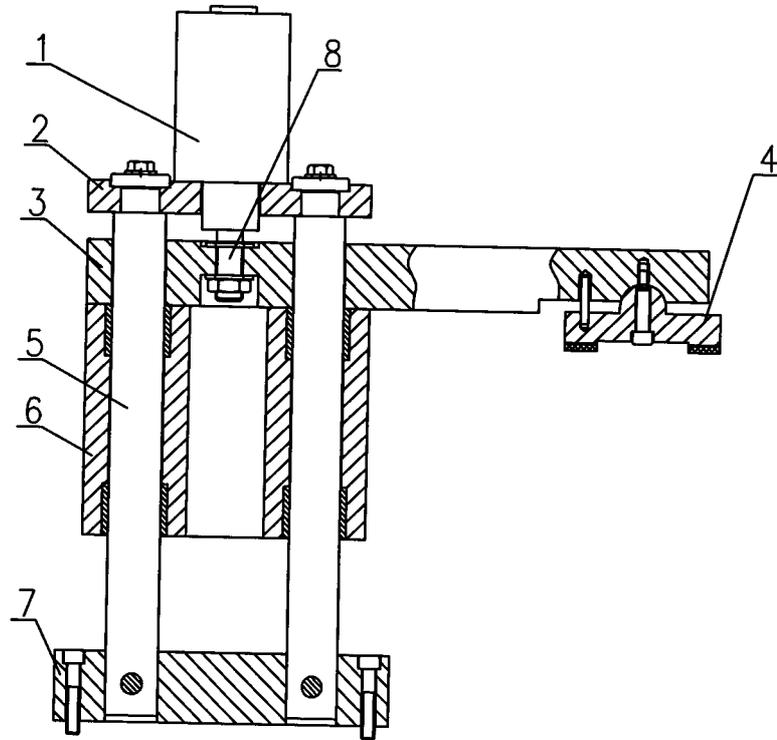


图 1

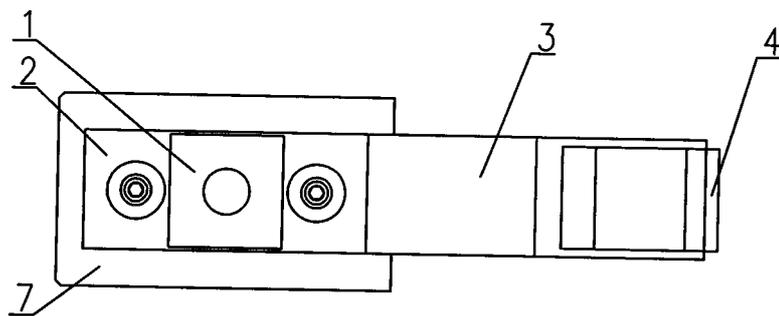


图 2