(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 208178974 U
(45)授权公告日 2018.12.04

(21)申请号 201820707047.5

(22)申请日 2018.05.10

(73)专利权人 南京农业大学
地址 210031 江苏省南京市浦口区点将台路40号

(72)发明人 杨井华 张正伟 刘军 李晓林 金美付

(51)Int.Cl.
B23Q 3/00(2006.01)

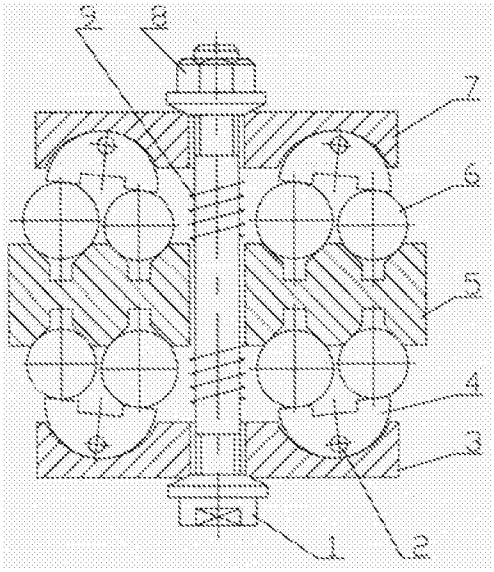
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)实用新型名称

一种组合联动夹紧装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种组合联动夹紧装置，属于机械加工技术领域，它是由螺杆、定位销、下压板座、浮动压板、V形座、工件、上压板座、夹紧螺母和弹簧组成；其特征在于：所述的上压板座和下压板座分别加工两个半圆孔，中间为螺纹孔；所述的V形座上下分别加工有四个V形槽；所述的定位销安装于上下压板座上；所述的浮动压板安装于定位销上且为间隙配合；所述的弹簧安装于螺杆上；所述的螺杆穿过下压板座，弹簧和上压板座与夹紧螺母连接。工作时将工件放入V形座内，以V形块来定位，旋转夹紧螺母通过上下压板座和浮动压板来均匀夹紧工件。本装置装夹工件快、夹紧均匀、结构简单、安全可靠、易操作等优点。



CN 208178974 U

1.一种组合联动夹紧装置，它是由螺杆(1)、定位销(2)、下压板座(3)、浮动压板(4)、V形座(5)、工件(6)、上压板座(7)、夹紧螺母(8)和弹簧(9)组成；其特征在于：所述的上压板座(7)和下压板座(3)分别加工两个半圆孔，中间为螺纹孔；所述的V形座(5)上下分别加工有四个V形槽；所述的定位销(2)安装于上下压板座上；所述的浮动压板(4)安装于定位销(2)上且为间隙配合；所述的弹簧(9)安装于螺杆(1)上；所述的螺杆(1)穿过下压板座(3)，弹簧(9)和上压板座(7)与夹紧螺母(8)连接。

一种组合联动夹紧装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种组合联动夹紧装置，属于机械加工技术领域。

背景技术

[0002] 在机械加工技术中，对工件的装夹要求很高，特别是多工件一次装夹更为重要.当铣削圆柱时，通常使用平口钳进行装夹，对于多工件一次加工装夹时，常会发现如果圆柱的直径有误差时就不易夹牢工件，在加工过程中容易出现零件脱落的现象，对加工设备的安全会有极大的威胁，甚至，对于操作人员也会造成伤害。为了节约生产成本，提高生产效益，因此设计一种组合联动夹紧装置非常必要。

实用新型内容

[0003] 为解决上述问题，本实用新型的目的正是为了解决上述现有技术的不足，本实用新型的目的在于提供一种组合联动夹紧装置。

[0004] 为解决上述问题，本实用新型是通过以下技术方案实现的：一种组合联动夹紧装置，它是由螺杆、定位销、下压板座、浮动压板、V形座、工件、上压板座、夹紧螺母和弹簧组成；其特征在于：所述的上压板座和下压板座分别加工两个半圆孔，中间为螺纹孔；所述的V形座上下分别加工有四个V形槽；所述的定位销安装于上下压板座上；所述的浮动压板安装于定位销上且为间隙配合；所述的弹簧安装于螺杆上；所述的螺杆穿过下压板座，弹簧和上压板座与夹紧螺母连接。工作时将工件放入V形座内，以V形块来定位，旋转夹紧螺母通过上下压板座和浮动压板来均匀夹紧工件。

[0005] 本实用新型的有益效果是：一种组合联动夹紧装置，装夹工件快、夹紧均匀、结构简单、安全可靠、易操作等优点。

附图说明

[0006] 图1是一种组合联动夹紧装置结构示意图。

具体实施方式

[0007] 如图1所示，一种组合联动夹紧装置，它是由螺杆1、定位销2、下压板座3、浮动压板4、V形座5、工件6、上压板座7、夹紧螺母8和弹簧9组成；其特征在于：所述的上压板座7和下压板座3分别加工两个半圆孔，中间为螺纹孔；所述的V形座5上下分别加工有四个V形槽；所述的定位销2安装于上下压板座上；所述的浮动压板4安装于定位销2上且为间隙配合；所述的弹簧9安装于螺杆1上；所述的螺杆1穿过下压板座3，弹簧9和上压板座7与夹紧螺母8连接。工作时将工件6放入V形座5内，以V形块来定位，旋转夹紧螺母8通过上下压板座和浮动压板4来均匀夹紧工件6。

[0008] 以上已以较佳实施公开了本实用新型，然其并非用以限制本实用新型，凡采取等同替换或等效变换所获得的技术方案，均落在本实用新型的保护范围内。

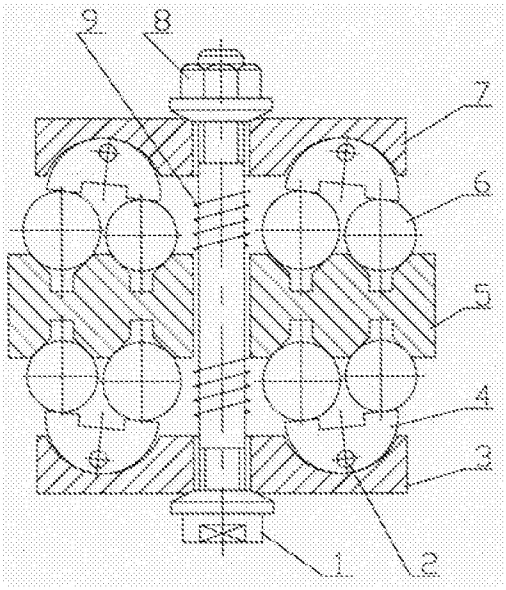


图1