



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204171485 U

(45) 授权公告日 2015. 02. 25

(21) 申请号 201420577396. 1

(22) 申请日 2014. 09. 30

(73) 专利权人 布雷维尼(盐城)行星减速机有限公司

地址 224000 江苏省盐城市盐城经济开发区  
希望大道南路 15 号

(72) 发明人 潘财富 刘长禄 赵志鹏

(51) Int. Cl.

B23F 23/06(2006. 01)

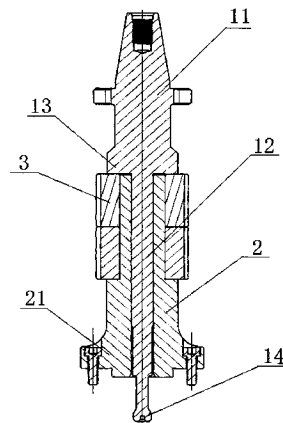
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种滚齿机工件固定装置

(57) 摘要

本实用新型提供了一种滚齿机工件固定装置,包括拉杆和定位芯轴,拉杆包括连接部和插入部,插入部的上端设置有压紧台阶;定位芯轴的下端设置有固定座,定位芯轴的轴心处设置有通孔,通孔的内径大于插入部的外径。本实用新型一种滚齿机工件固定装置,结构简单,装夹速度快、劳动强度低、压紧力稳定、调试精度速度快。



1. 一种滚齿机工件固定装置,其特征在于:包括拉杆和定位芯轴,所述拉杆包括连接部和插入部,所述插入部的上端设置有压紧台阶;所述定位芯轴的下端设置有固定座,所述定位芯轴的轴心处设置有通孔,所述通孔的内径大于所述插入部的外径。
2. 根据权利要求1所述的一种滚齿机工件固定装置,其特征在于:所述插入部的下端设置有拉钉。

## 一种滚齿机工件固定装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种滚齿机工件固定装置,属于滚齿机部件领域。

### 背景技术

[0002] 目前的滚齿机在加工过程中,工件的固定装夹通常是设计定位芯轴,加垫圈、螺纹手动压紧固定,用这种方法不但装夹时间长,而且劳动强度高、压紧力不稳定、调试精度时间长,不能有效进行自动化生产。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是克服现有的缺陷,提供一种滚齿机工件固定装置,装夹速度快、劳动强度低、压紧力稳定、调试精度速度快。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了如下的技术方案:

[0005] 一种滚齿机工件固定装置,包括拉杆和定位芯轴,

[0006] 所述拉杆包括连接部和插入部,所述插入部的上端设置有压紧台阶;

[0007] 所述定位芯轴的下端设置有固定座,所述定位芯轴的轴心处设置有通孔,所述通孔的内径大于所述插入部的外径。

[0008] 进一步地,所述插入部的下端设置有拉钉。

[0009] 本实用新型一种滚齿机工件固定装置,结构简单,装夹速度快、劳动强度低、压紧力稳定、调试精度速度快。

### 附图说明

[0010] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。在附图中:

[0011] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0012] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明,应当理解,此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0013] 如图 1 所示,一种滚齿机工件固定装置,包括拉杆和定位芯轴 2,

[0014] 拉杆包括连接部 11 和插入部 12,插入部 12 的上端设置有压紧台阶 13,插入部 12 的下端设置有拉钉 14;

[0015] 定位芯轴 2 的下端设置有固定座 21,定位芯轴 2 的轴心处设置有通孔,通孔的内径大于插入部 12 的外径。

[0016] 连接部 11 用来与机床上顶尖固定连接,固定座 21 通过内六角螺栓与机床底座固定连接。使用时,将待测工件 3 套在定位芯轴 21 上,然后将插入部 12 插入到通孔中,直至压紧台阶 13 将待测工件 3 压紧,同时,拉钉 14 被机床底座下方的棘爪夹紧,从而实现工件

的二次压紧。

[0017] 本实用新型一种滚齿机工件固定装置,结构简单,装夹速度快、劳动强度低、压紧力稳定、调试精度速度快。

[0018] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换。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、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

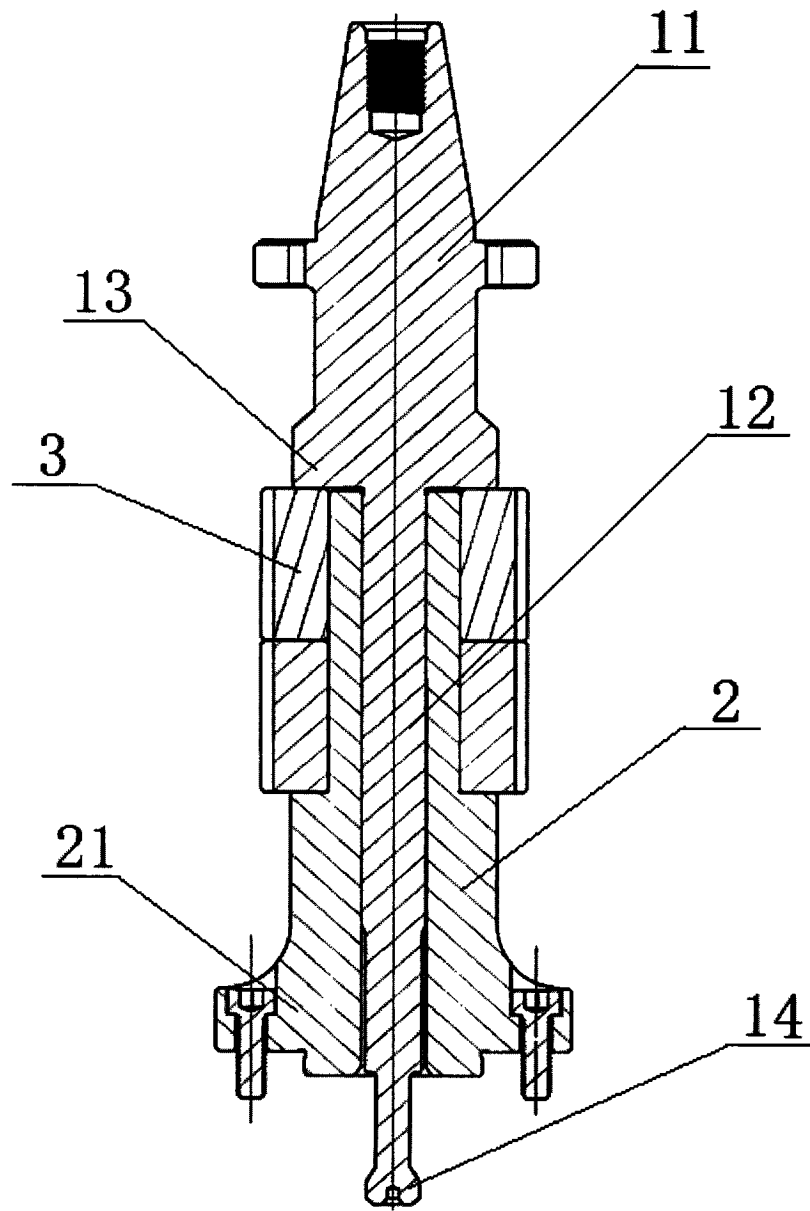


图 1