(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 205888951 U
(45)授权公告日 2017.01.18

(21)申请号 201620755489.8

(22)申请日 2016.07.13

(73)专利权人 南京农业大学
地址 220095 江苏省南京市浦口区点将台路40号

(72)发明人 张静 丁兰英 杨井华

(51)Int.Cl.
B25B 11/00(2006.01)
B25B 1/02(2006.01)

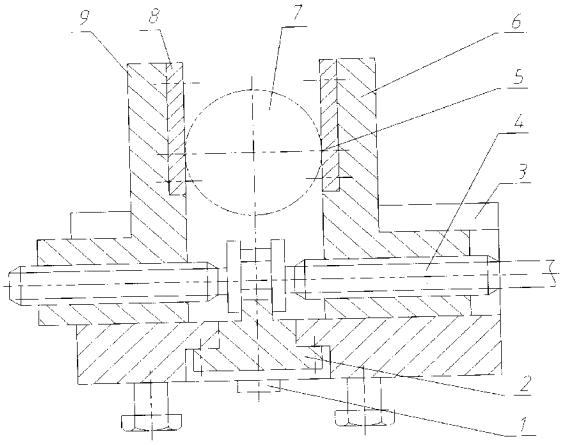
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种定心机构装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种定心机构装置，属于机械加工技术领域，它是由定位键、限位块、定心机构座、螺杆、右定位块、左旋螺母、工件、左定位块和右旋螺母组成；其特征在于：所述的定位键安装于工作台的定位槽内；限位块成阶梯状下部用螺钉安装于定心机构座下部的安装孔内，上部安装于螺杆的定位槽内且为间隙配合；螺杆左部螺杆为右旋螺纹，右部螺杆为左旋螺纹；左旋螺母安装于螺杆的右部左旋螺纹上；右旋螺母安装于螺杆的左部右旋螺纹上；右定位块用螺钉安装于左旋螺母上；左定位块用螺钉安装于右旋螺母上；工件安装于右定位块和左定位块之间。本实用新型的一种定心机构装置，装夹工件快、准、牢且结构简单、安全可靠、易操作等优点。



CN 205888951 U

1.一种定心机构装置是由定位键(1)、限位块(2)、定心机构座(3)、螺杆(4)、右定位块(5)、左旋螺母(6)、工件(7)、左定位块(8)和右旋螺母(9)组成;其特征在于:所述的定位键(1)安装于工作台的定位槽内;所述的限位块(2)成阶梯状下部用螺钉安装于定心机构座(3)下部的安装孔内,上部安装于螺杆(4)的定位槽内且为间隙配合;所述的螺杆(4)左部螺杆为右旋螺纹,右部螺杆为左旋螺纹;所述的左旋螺母(6)安装于螺杆(4)的右部左旋螺纹上;所述的右旋螺母(9)安装于螺杆(4)的左部右旋螺纹上;所述的右定位块(5)用螺钉安装于左旋螺母(6)上;所述的左定位块(8)用螺钉安装于右旋螺母(9)上;所述的工件(7)安装于右定位块(5)和左定位块(8)之间。

一种定心机构装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种定心机构装置，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，在钳工装夹通常使用的平口钳进行装夹，对于比较规范的零件装夹比较简单，对于复杂或不规则的零件用平口钳来装夹就比较费时且装夹不牢，如果零件装夹不牢固，在加工过程中容易出现零件脱落的现象，如果发生零件脱落，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。如果对于零件比较长且大批量生产来说用这种方法生产率较低，为了节约生产成本，提高生产效益，因此设计一种定心机构装置非常必要。

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定心机构装置。

[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：一种定心机构装置是由定位键1、限位块2、定心机构座3、螺杆4、右定位块5、左旋螺母6、工件7、左定位块8和右旋螺母9组成；其特征在于：所述的定位键1安装于工作台的定位槽内；所述的限位块2成阶梯状下部用螺钉安装于定心机构座3下部的安装孔内，上部安装于螺杆4的定位槽内且为间隙配合；所述的螺杆4左部螺杆为右旋螺纹，右部螺杆为左旋螺纹；所述的左旋螺母6安装于螺杆4的右部左旋螺纹上；所述的右旋螺母9安装于螺杆4的左部右旋螺纹上；所述的右定位块5用螺钉安装于左旋螺母6上；所述的左定位块8用螺钉安装于右旋螺母9上；所述的工件7安装于右定位块5和左定位块8之间。工作时先将工件放置于两定位块之间，旋转螺杆4的手柄，从而带动左右螺母实现自动定心夹紧工件。

[0005] 本实用新型的有益效果是：一种定心机构装置，装夹工件快、准、牢且结构简单、安全可靠、易操作等优点。

附图说明

[0006] 图1是一种定心机构装置结构示意图。

具体实施方式

[0007] 如图1所示，一种定心机构装置是由定位键1、限位块2、定心机构座3、螺杆4、右定位块5、左旋螺母6、工件7、左定位块8和右旋螺母9组成；其特征在于：所述的定位键1安装于工作台的定位槽内；所述的限位块2成阶梯状下部用螺钉安装于定心机构座3下部的安装孔内，上部安装于螺杆4的定位槽内且为间隙配合；所述的螺杆4左部螺杆为右旋螺纹，右部螺杆为左旋螺纹；所述的左旋螺母6安装于螺杆4的右部左旋螺纹上；所述的右旋螺母9安装于螺杆4的左部右旋螺纹上；所述的右定位块5用螺钉安装于左旋螺母6上；所述的左定位块8

用螺钉安装于右旋螺母9上;所述的工件7安装于右定位块5和左定位块8之间。工作时先将工件放置于两定位块之间,旋转螺杆4的手柄,从而带动左右螺母实现自动定心夹紧工件。

[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。

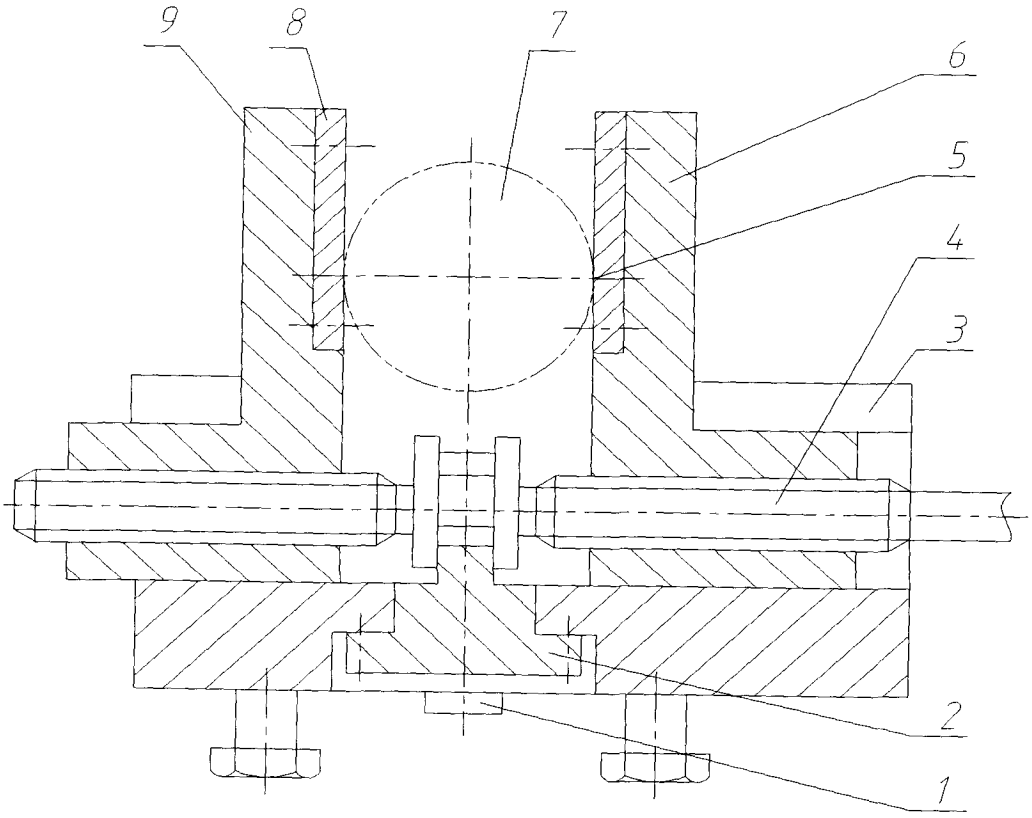


图1