



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216029438 U

(45) 授权公告日 2022. 03. 15

(21) 申请号 202121935261.4

(22) 申请日 2021.08.18

(73) 专利权人 苏州市佳欣机电制造有限公司

地址 215134 江苏省苏州市相城区渭塘镇
朗力福大道80号1幢1层

(72) 发明人 陈茂永 肖青 陈时家

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006.01)

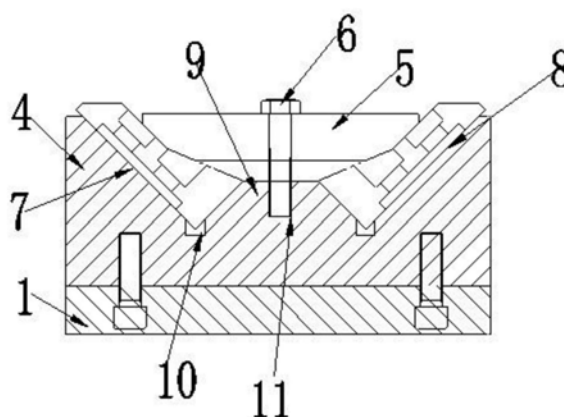
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种高效加工中心45度固定夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种高效加工中心45度固定夹具,包括夹具体、固定座、带螺母平垫的M12压紧螺栓、定位座、压板及M12六角螺栓,所述固定座上设有两个带螺母平垫的M12压紧螺栓,所述定位座上的第一斜面及第二斜面与水平方向的夹角为45度,所述定位座顶部中间位置设有工件挡块,所述工件挡块的左边与第一斜面的夹角为90度,所述工件挡块的右边与第二斜面之间的夹角均为90度,本实用新型设计简单合理,工件固定方便快捷,可同时对两个工件进行固定加工,提高生产效率,第一斜面与第二斜面与水平面之间的夹角均为45度,便于铣机体对工件上斜孔的铣削加工,保证斜孔的加工精度,省时省力,满足铣机体对工件上斜孔的铣削加工的生产需求。



1. 一种高效加工中心45度固定夹具,其特征在于:包括夹具体、固定座、带螺母平垫的M12压紧螺栓、定位座、压板及M12六角螺栓,所述定位座及固定座分别位于夹具体的两侧,并且相互对称,所述固定座上设有两个带螺母平垫的M12压紧螺栓,所述定位座的上面设有第一斜面及第二斜面,所述第一斜面及第二斜面与水平方向的夹角为45度,所述定位座顶部中间位置设有工件挡块,所述工件挡块的左边与第一斜面的夹角为90度,所述工件挡块的右边与第二斜面之间的夹角均为90度,所述工件挡块的顶部为平面,所述工件挡块的左边与第一斜面的底部延伸设有底部开口方形槽,所述工件挡块的右边与第二斜面的底部延伸设有底部同样设有开口方形槽,所述工件挡块的中间设有M12螺纹孔,所述M12六角螺栓上设有压板。

2. 根据权利要求1所述的一种高效加工中心45度固定夹具,其特征在于:所述M12六角螺栓的长度为120mm,所述带螺母平垫的M12压紧螺栓的长度为240mm。

3. 根据权利要求1所述的一种高效加工中心45度固定夹具,其特征在于:所述压板为电木压板。

一种高效加工中心45度固定夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及加工中心加工技术领域,特别涉及一种高效加工中心 45度固定夹具。

背景技术

[0002] 夹具广泛应用于机加工技术领域,用以夹紧普通工件或特殊异型工件,以提高产品加工精度。目前机械加工用的铣机体夹具,都是常规的平面夹具,这种夹具能够完成常规的端面等的铣削加工,但是对于斜面上的斜孔的加工,无法保证尺寸精度,且费工,费时。

[0003] 本实用新型在于提供一种高效加工中心45度固定夹具来解决上述技术问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的提供一种高效加工中心45度固定夹具以解决上述问题。

[0005] 为实现前述实用新型目的,本实用新型采用的技术方案:一种高效加工中心45度固定夹具,其特征在于:包括夹具体、固定座、带螺母平垫的M12压紧螺栓、定位座、压板及M12六角螺栓,所述定位座及固定座分别位于夹具体的两侧,并且相互对称,所述固定座上设有两个带螺母平垫的M12压紧螺栓,所述定位座的上面设有第一斜面及第二斜面,所述第一斜面及第二斜面与水平方向的夹角为45度,所述定位座顶部中间位置设有工件挡块,所述工件挡块的左边与第一斜面的夹角为90度,所述工件挡块的右边与第二斜面之间的夹角均为90度,所述工件挡块的顶部为平面,所述工件挡块的左边与第一斜面的底部延伸设有底部开口方形槽,所述工件挡块的右边与第二斜面的底部延伸设有底部同样设有开口方形槽,所述工件挡块的中间设有M12螺纹孔,所述M12六角螺栓上设有压板。

[0006] 进一步的,所述M12六角螺栓的长度为120mm,所述带螺母平垫的M12 压紧螺栓的长度为240mm。

[0007] 进一步的,所述压板为电木压板。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型的优点包括:在实际使用过程中,将压板及M12六角螺栓拆下,将两个工件分别贴合在定位座的第一斜面及第二斜面,并且使工件的一角放置在开口方形槽,并旋转带螺母平垫的M12 压紧螺栓使其贴合工件并且进行旋紧,初步完成对工件的定位及夹紧,然后组装上压板及M12六角螺栓,并且将M12六角螺栓旋紧,完成对工件的夹紧,然后进行工件斜面上斜孔的加工,本实用新型设计简单合理,工件固定方便快捷,可同时对两个工件进行固定加工,提高生产效率,第一斜面与第二斜面与水平面之间的夹角均为45度,便于铣机体对工件上斜孔的铣削加工,保证斜孔的加工精度,省时省力,满足铣机体对工件上斜孔的铣削加工的生产需求。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的一种高效加工中心45度固定夹具结构左视图;

[0010] 图2为本实用新型的一种高效加工中心45度固定夹具结构示意图;

[0011] 附图中:1、夹具体;2、固定座;3、带螺母平垫的M12压紧螺栓;4、定位座;5、压板;6、M12六角螺栓;7、第一斜面;8、第二斜面;9、工件挡块;10、开口方形槽;11、M12螺纹孔。

具体实施方式

[0012] 鉴于现有技术中的不足,本案经长期研究和大量实践,得以提出本实用新型的技术方案。如下将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整的描述。

[0013] 图1为本实用新型的一种高效加工中心45度固定夹具结构左视图,图2为本实用新型的一种高效加工中心45度固定夹具结构示意图,如图 1和图2所示,本实用新型实施例提供一种高效加工中心45度固定夹具,其特征在于:包括夹具体1、固定座2、带螺母平垫的M12压紧螺栓3、定位座4、压板5及M12六角螺栓6,所述定位座4及固定座2分别位于夹具体1的两侧,并且相互对称,所述固定座2上设有两个带螺母平垫的M12压紧螺栓3,所述定位座4的上面设有第一斜面7及第二斜面 8,所述第一斜面7及第二斜面8与水平方向的夹角为45度,所述定位座 4顶部中间位置设有工件挡块9,所述工件挡块9的左边与第一斜面7的夹角为90度,所述工件挡块9的右边与第二斜面8之间的夹角均为90 度,所述工件挡块9的顶部为平面,所述工件挡块9的左边与第一斜面 7的底部延伸设有底部开口方形槽10,所述工件挡块9的右边与第二斜面 8的底部延伸设有底部同样设有开口方形槽10,所述工件挡块9的中间设有M12螺纹孔11,所述M12六角螺栓6上设有压板5。

[0014] 优选的,所述M12六角螺栓6的长度为120mm,所述带螺母平垫的M12 压紧螺栓3的长度为240mm。

[0015] 优选的,所述压板5为电木压板。

[0016] 本实用新型的有益效果包括:在实际使用过程中,将压板及M12六角螺栓拆下,将两个工件分别贴合在定位座的第一斜面及第二斜面,并且使工件的一角放置在开口方形槽,并旋转带螺母平垫的M12压紧螺栓使其贴合工件并且进行旋紧,初步完成对工件的定位及夹紧,然后组装上压板及M12六角螺栓,并且将M12六角螺栓旋紧,完成对工件的夹紧,然后进行工件斜面上斜孔的加工,本实用新型设计简单合理,工件固定方便快捷,可同时对两个工件进行固定加工,提高生产效率,第一斜面与第二斜面与水平面之间的夹角均为45度,便于铣机体对工件上斜孔的铣削加工,保证斜孔的加工精度,省时省力,满足铣机体对工件上斜孔的铣削加工的生产需求。

[0017] 本实用新型提供的一种高效加工中心45度固定夹具,应当理解,上述实施例仅为说明本实用新型的技术构思及特点,其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本实用新型的内容并据以实施,并不能以此限制本实用新型的保护范围。凡根据本实用新型精神实质所作的等效变化或修饰,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

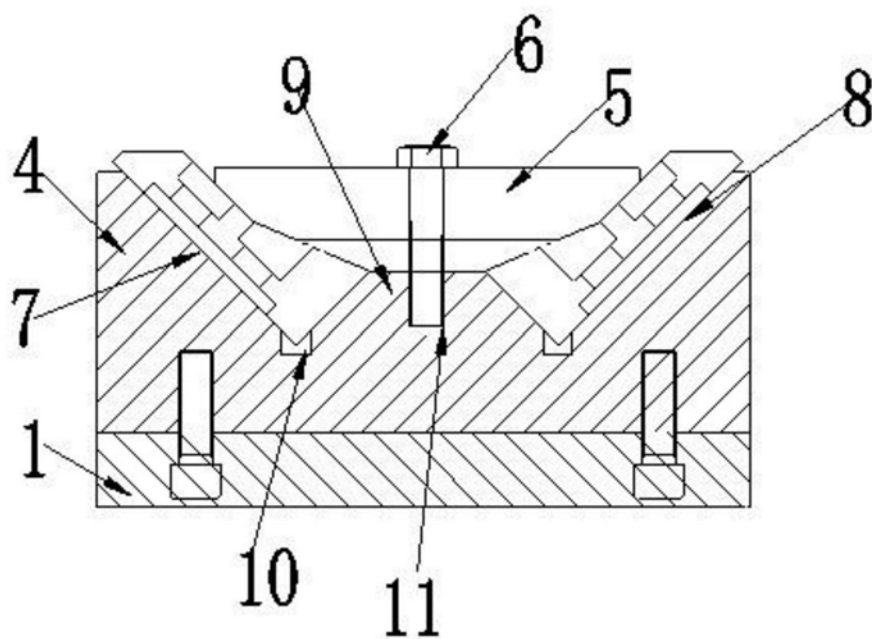


图1

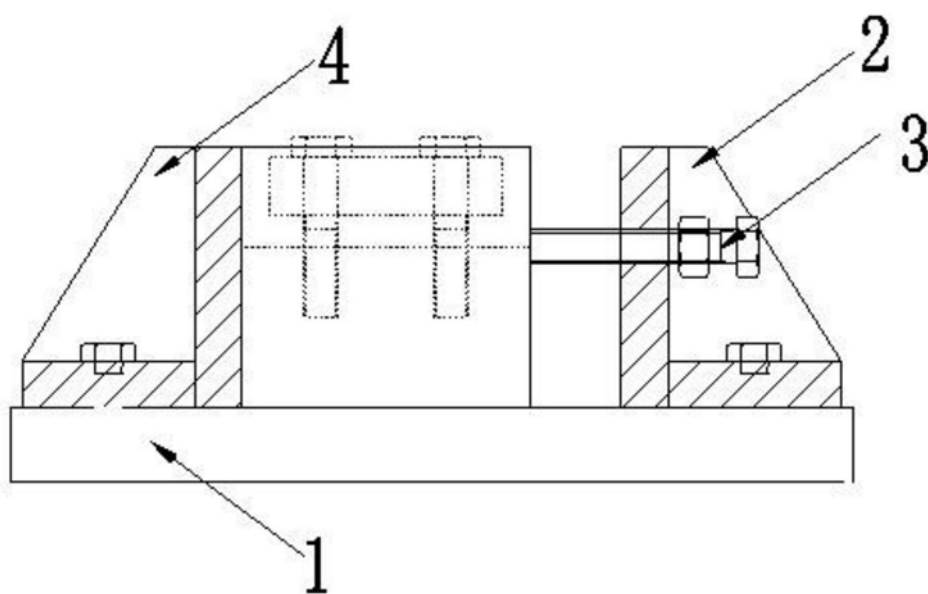


图2