



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204584797 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 26

(21) 申请号 201520266466. 6

(22) 申请日 2015. 04. 29

(73) 专利权人 大连汇程铝业有限公司

地址 116105 辽宁省大连市金州区登沙河街
道临港工艺区河滨北路 53 号

(72) 发明人 许祥云 张佳伟 张梦隆

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06(2006. 01)

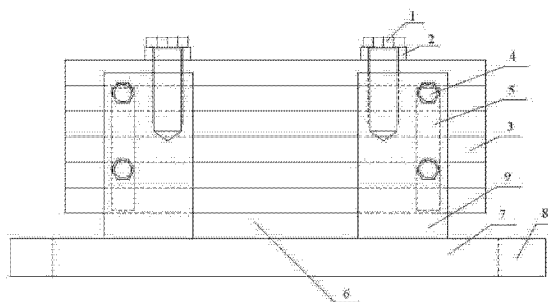
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

铝合金力学性能板试样加工夹具

(57) 摘要

本实用新型属于一种铝合金力学性能板试样加工夹具,包括在夹具底座(7)的两侧固定有夹具立板(9),其特征在于在夹具立板(9)的上面用压板螺栓(1)装有压板(2);在夹具立板(9)的一侧螺纹连接两个调节螺栓(4),调节螺栓(4)端头装有挡块(5);在夹具底座(7)上面的两个夹具立板(9)之间装有垫块(6);垫块(6)与压板(2)之间装有多块铝合金力学性能试验板(3)。



1. 一种铝合金力学性能板试样加工夹具,包括在夹具底座(7)的两侧固定有夹具立板(9),其特征在于在夹具立板(9)的上面用压板螺栓(1)装有压板(2);在夹具立板(9)的一侧螺纹连接两个调节螺栓(4),调节螺栓(4)端头装有挡块(5);在夹具底座(7)上面的两个夹具立板(9)之间装有垫块(6);垫块(6)与压板(2)之间装有多个铝合金力学性能试验板(3)。

铝合金力学性能板试样加工夹具

技术领域

[0001] 本实用新型属于机加工夹具,特别涉及一种铝合金力学性能板试样加工夹具。

背景技术

[0002] 目前对铝合金力学性能板试样加工都是在卧式铣床上加工,但是有许多生产厂家没有卧式铣床,只有立式铣床,想要加工此类试样,就得增加卧式铣床,浪费资金,增加试样成本。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服上述技术不足,提供一种能在立式铣床进行加工的铝合金力学性能板试样加工夹具。

[0004] 本实用新型解决技术问题所采用的技术方案是:一种铝合金力学性能板试样加工夹具,包括在夹具底座的两侧固定有夹具立板,其特征在于在夹具立板的上面用压板螺栓装有压板;在夹具主板的一侧螺纹连接两个调节螺栓,调节螺栓端头装有挡块;在夹具底座上面的两个夹具立板之间装有垫块;垫块与压板之间装有多个铝合金力学性能试验板。

[0005] 本实用新型的有益效果是:该实用新型解决了在立式铣床加工铝合金力学性能板试样加工问题,一次可加工多个,生产效率高。

附图说明

[0006] 以下结合附图,以实施例具体说明。

[0007] 图 1 是铝合金力学性能板试样加工夹具的主视图;

[0008] 图 2 是图 1 的俯视图。

[0009] 图中:1-压板螺栓;2-压板;3-铝合金力学性能试验板;4-调节螺栓;5-挡块;6-垫块;7-夹具底座;8-U 型连接缺口;9-夹具立板;10-试验板凹槽。

具体实施方式

[0010] 实施例,参照附图,一种铝合金力学性能板试样加工夹具,包括在夹具底座 7 的两侧固定有夹具立板 9,其特征在于在夹具立板 9 的上下两侧上面用压板螺栓 1 装有压板 2;在夹具立板 9 的一侧水平螺纹连接两个调节螺栓 4,调节螺栓 4 端头装有挡块 5;在夹具底座 7 上面的两个夹具立板 9 之间装有垫块 6;垫块 6 与压板 2 之间装有六个铝合金力学性能试验板 3。

[0011] 夹具底座 7 的两端中心设有 U 型连接缺口 8,用于和立式铣床工作台的连接固定。

[0012] 该实用新型的使用方法是:首先将压板 2 和压板螺栓 5 从夹板立板 9 中卸下,把要加工的铝合金性能试验板 3 装在垫块 6 上,再放上压板 2,并用压板螺栓 1 拧在夹具立板 9 上,此时不要拧紧,然后分别用调节螺栓 4 通过挡块 5 将铝合金性能试验板 3 靠齐,再拧紧压板螺栓 1 将其铝合金性能试验板 3 压牢,即可用立式铣床加工铝合金性能试验板 3 两侧

中心的试验板凹槽 10。

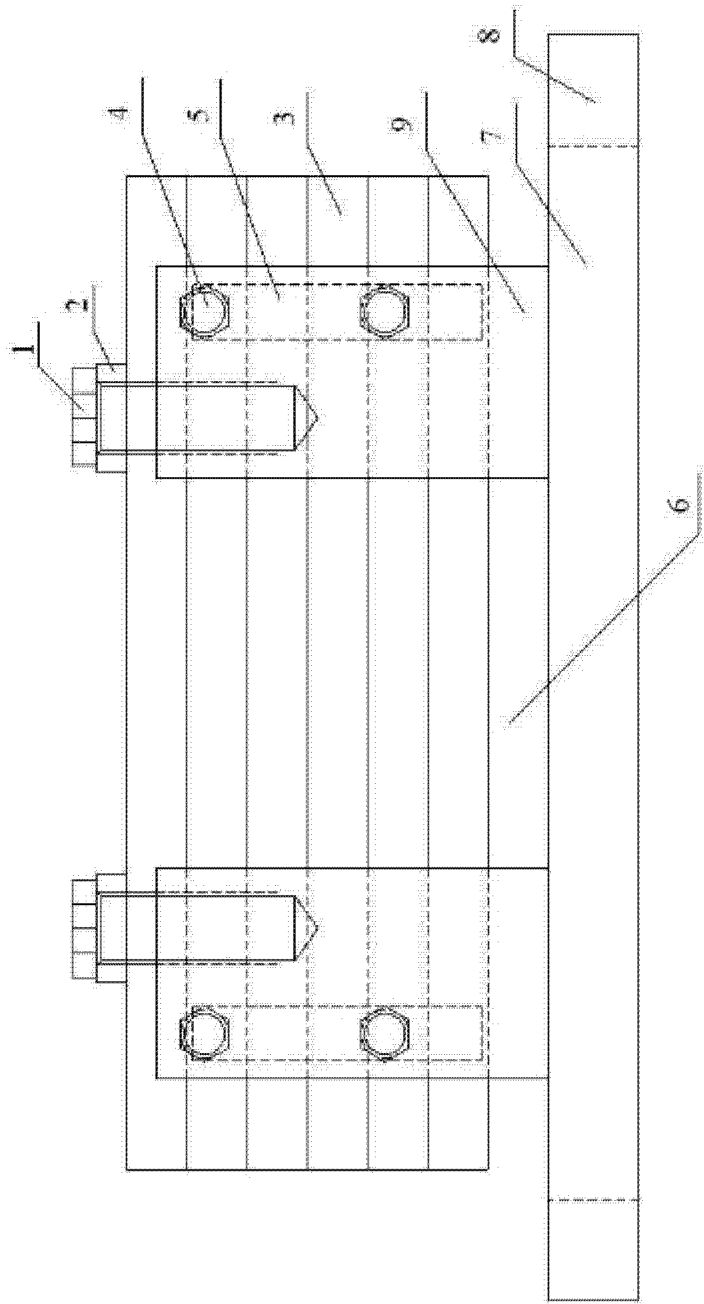


图 1

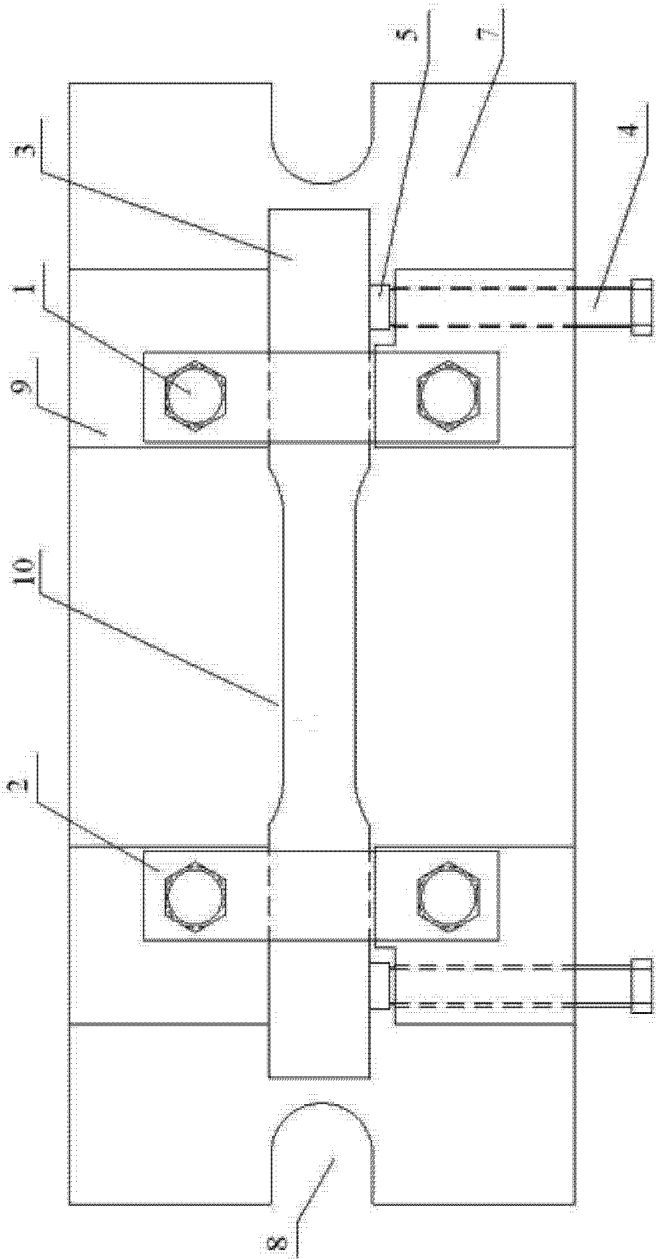


图 2