



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202271277 U

(45) 授权公告日 2012. 06. 13

(21) 申请号 201120373343. 4

(22) 申请日 2011. 09. 30

(73) 专利权人 无锡上机数控股份有限公司

地址 214128 江苏省无锡市滨湖区雪浪街道
南湖中路 158 号

(72) 发明人 杨建良 杨红娟

(74) 专利代理机构 无锡盛阳专利商标事务所
(普通合伙) 32227

代理人 顾吉云

(51) Int. Cl.

B24B 41/06 (2012. 01)

B24B 5/42 (2006. 01)

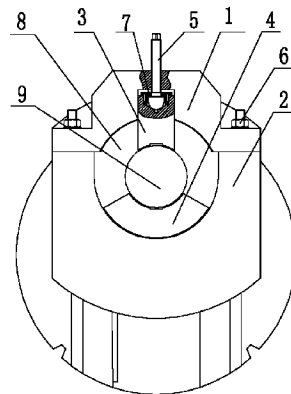
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种曲轴磨床工件的夹紧装置

(57) 摘要

本实用新型提供了一种曲轴磨床工件的夹紧装置,可以防止工件定位中心线的移动,不会破坏工件分度精度,其包括工件压板,所述工件压板中有一空腔,所述工件压板内侧固定有定位块,其特征在于:所述工件压板内侧与所述定位块对应的位置上活动设置有压块,球面螺钉穿过所述工件压板通过连接板连接所述压块。



1. 一种曲轴磨床工件的夹紧装置,其包括工件压板,所述工件压板中有一空腔,所述工件压板内侧固定有定位块,其特征在于:所述工件压板内侧与所述定位块对应的位置上活动设置有压块,球面螺钉穿过所述工件压板通过连接板连接所述压块。

2. 根据权利要求1所述的一种曲轴磨床工件的夹紧装置,其特征在于:所述工件压板包括上压板和下压板,所述上压板和所述下压板通过固定螺栓固定连接形成一空腔,所述下压板内侧固定有定位块,所述上压板内侧与所述定位块对应的位置上活动设置有压块。

3. 根据权利要求1或2所述的一种曲轴磨床工件的夹紧装置,其特征在于:所述工件压板空腔为圆形空腔。

4. 根据权利要求2所述的一种曲轴磨床工件的夹紧装置,其特征在于:所述固定螺栓为四个。

一种曲轴磨床工件的夹紧装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及磨床部件的技术领域，具体为一种曲轴磨床工件的夹紧装置。

背景技术

[0002] 见图 1，现有曲轴磨床工件的夹紧装置，其包括上压板 1、下压板 2，上压板 1 和下压板 2 形成一空腔，上压板 1、下压板 2 靠螺栓、螺母连接，上压板 1 内固定有压块 3，下压板 2 内固定有定位块 4，当工件 6 分度后，将分别拧紧螺母 5，从而使上压板 1 带动压块 3 将工件 6 压紧。但是在拧紧四只螺母的过程中由于拧紧力的大小不等以及并非同时拧紧，很容易造成工件定位中心线的移动，从而直接影响工件分度精度。

发明内容

[0003] 针对上述问题，本实用新型提供了一种曲轴磨床工件的夹紧装置，可以防止工件定位中心线的移动，不会破坏工件分度精度。

[0004] 其技术方案是这样的：一种曲轴磨床工件的夹紧装置，其包括工件压板，所述工件压板中有一空腔，所述工件压板内侧固定有定位块，其特征在于：所述工件压板内侧与所述定位块对应的位置上活动设置有压块，球面螺钉穿过所述工件压板通过连接板连接所述压块。

[0005] [0005] 其进一步特征在于：所述工件压板包括上压板和下压板，所述上压板和所述下压板通过固定螺栓固定连接形成一空腔，所述下压板内侧固定有定位块，所述上压板内侧与所述定位块对应的位置上活动设置有压块；所述压板空腔为圆形空腔；所述固定螺栓为四个。

[0006] 本实用新型的上述结构中，采用球面螺钉连接压块，由于球面螺钉的万向性，调节球面螺钉压块在压紧工件时不会产生偏心力，也就不会破坏分度精度。

附图说明

[0007] 图 1 为现有曲轴磨床工件的夹紧装置的结构示意图；

[0008] 图 2 为本实用新型曲轴磨床工件的夹紧装置的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 见图 2，本实用新型一种曲轴磨床工件的夹紧装置，其包括上压板 1 和下压板 2，上压板 1 和下压板 2 通过四个固定螺栓 6 连接并形成一圆形压板空腔 8，下压板 2 内侧固定有定位块 4，上压板 1 内侧与定位块 4 对应的位置上活动设置有压块 3，球面螺钉 5 穿过上压板 1 通过连接板 7 连接压块 3。

[0010] 当工件 9 分度后，拧动球面螺钉 5，使压块 3 将工件压紧，由于球面螺钉具有万向性，所以压块在压紧工件时不会产生偏心力，也就不会破坏工件的分度精度。

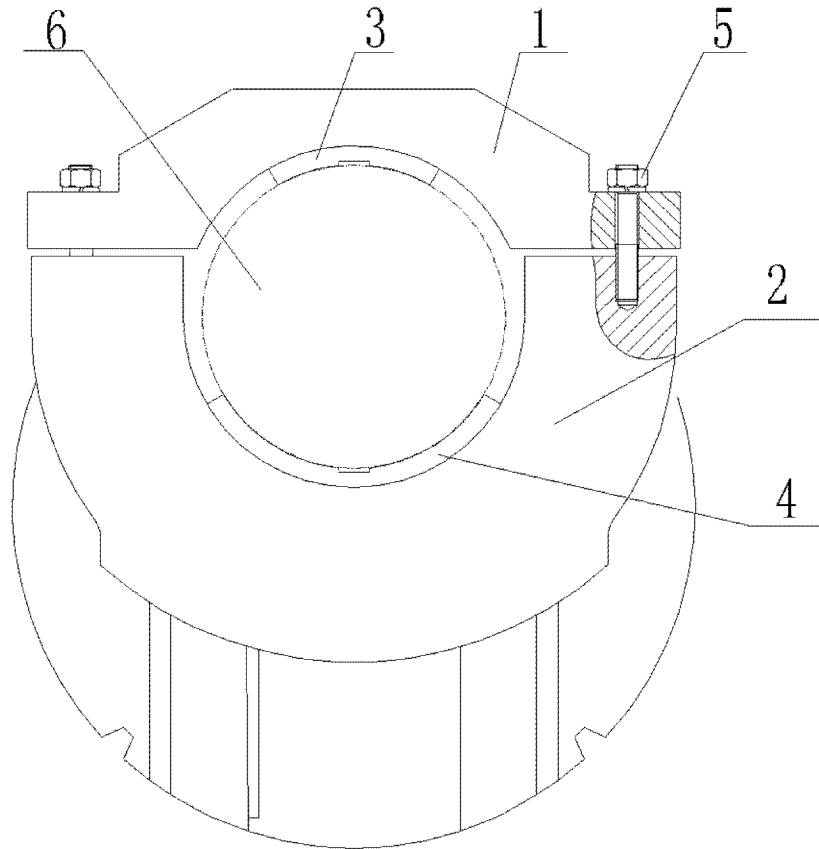


图 1

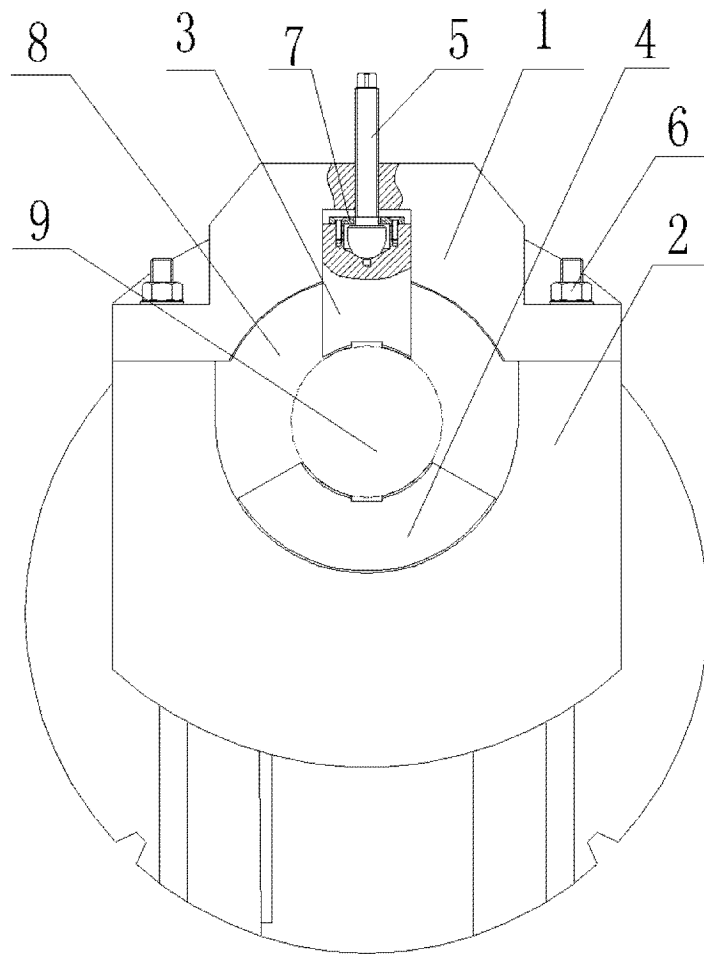


图 2