



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206216286 U

(45)授权公告日 2017.06.06

(21)申请号 201621313097.2

(22)申请日 2016.12.01

(73)专利权人 无锡市创恒机械有限公司

地址 214142 江苏省无锡市新吴区硕放振
发五路20号

(72)发明人 邹斌

(74)专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所
(普通合伙) 32104

代理人 殷红梅

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

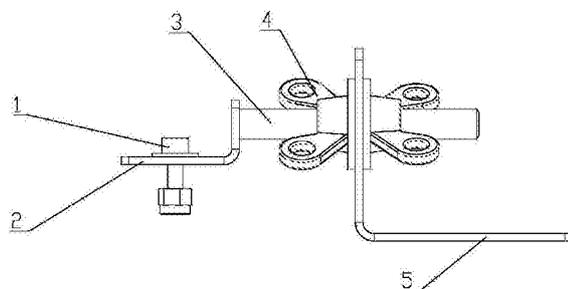
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

组合式锁件机构

(57)摘要

本实用新型涉及一种组合式锁件机构,其特征在于:包括安装螺丝、固定板、螺杆、锁紧螺母和调节板;所述固定板上安装固定螺丝,所述螺杆一端与固定板固定连接;所述调节板为L形,在调节板的一个板面上设有螺杆连接孔,所述螺杆另一端穿装在螺杆连接孔内,在螺杆上安装着两个面对面对称设置的用于并紧调节板的锁紧螺母;所述调节板用于放置工件,调节板的另一个板面上设有工件固定孔,放置在调节板上的工件可以通过装在所述工件固定孔内的螺栓固定。本实用新型结构简单、紧凑、合理,制造成本低,既可以使工件夹紧无滑动,利于后续加工,锁紧位置又可以方便地调节。



1. 组合式锁件机构,其特征在于:包括安装螺丝(1)、固定板(2)、螺杆(3)、锁紧螺母(4)和调节板(5);所述固定板(2)上安装固定螺丝,所述螺杆(3)一端与固定板(2)固定连接;所述调节板(5)为L形,在调节板(5)的一个板面上设有螺杆(3)连接孔,所述螺杆(3)另一端穿装在螺杆(3)连接孔内,在螺杆(3)上安装着两个面对面对称设置的用于并紧调节板(5)的锁紧螺母(4);所述调节板(5)用于放置工件,调节板(5)的另一个板面上设有工件固定孔(5a),放置在调节板(5)上的工件可以通过装在所述工件固定孔(5a)内的螺栓固定。

2. 如权利要求1所述的组合式锁件机构,其特征在于:所述调节板(5)上的工件固定孔(5a)为弧形孔。

3. 如权利要求1所述的组合式锁件机构,其特征在于:所述调节板(5)上的螺杆(3)连接孔为腰形长孔。

4. 如权利要求1所述的组合式锁件机构,其特征在于:所述锁紧螺母(4)为蝶型螺母。

组合式锁件机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种锁紧工件的装置,具体地说是一种组合式锁件机构,属于机械加工技术领域。

背景技术

[0002] 现有技术中,有些工件在加工时需要进行锁紧,以方便进行操作,但是在加工过程中又要求需要能够调节锁紧位置,现在市面上能够具有此功能的装置都不是专门设计,存在结构复杂,成本高的缺陷。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术中存在的不足,提供一种组合式锁件机构,其结构简单、紧凑、合理,制造成本低,既可以使工件夹紧无滑动,利于后续加工,锁紧位置又可以方便地调节。

[0004] 按照本实用新型提供的技术方案:组合式锁件机构,其特征在于:包括安装螺丝、固定板、螺杆、锁紧螺母和调节板;所述固定板上安装固定螺丝,所述螺杆一端与固定板固定连接;所述调节板为L形,在调节板的一个板面上设有螺杆连接孔,所述螺杆另一端穿装在螺杆连接孔内,在螺杆上安装着两个面对面对称设置的用于并紧调节板的锁紧螺母;所述调节板用于放置工件,调节板的另一个板面上设有工件固定孔,放置在调节板上的工件可以通过装在所述工件固定孔内的螺栓固定。

[0005] 作为本实用新型的进一步改进,所述调节板上的工件固定孔为弧形孔。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进,所述调节板上的螺杆连接孔为腰形长孔。

[0007] 作为本实用新型的进一步改进,所述锁紧螺母为蝶型螺母。

[0008] 本实用新型与现有技术相比,具有如下优点:本实用新型结构简单、紧凑、合理,制造成本低,既可以使工件夹紧无滑动,利于后续加工,锁紧位置又可以方便地调节。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型实施例的结构主视图。

[0010] 图2为图1的俯视图。

具体实施方式

[0011] 下面结合具体附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

[0012] 如图所示:实施例中的组合式锁件机构主要由安装螺丝1、固定板2、螺杆3、锁紧螺母4和调节板5组成。

[0013] 如图1、图2所示,所述固定板2上安装固定螺丝,所述螺杆3一端与固定板2固定连接;所述调节板5为L形,在调节板5的一个板面上设有螺杆3连接孔,所述螺杆3另一端穿装在螺杆3连接孔内,在螺杆3上安装着两个面对面对称设置的用于并紧调节板5的锁紧螺母

4;所述调节板5用于放置工件,调节板5的另一个板面上设有工件固定孔5a,放置在调节板5上的工件可以通过装在所述工件固定孔5a内的螺栓固定。

[0014] 如图2所示,本实施例中,所述调节板5上的工件固定孔5a为弧形孔。所述调节板5上的螺杆3连接孔优选设置为腰形长孔。通过采用这样的设计,可以实现组合式调节,即安装在调节板5上的工件既可以在一定角度范围内进行调节,又可以在纵向上进行调节,以方便加工。所述锁紧螺母4优选采用蝶型螺母,调节起来更为省力。

[0015] 使用时,固定板2通过固定螺丝固定在设备上,需要加工的工件放置在调节板5上并通过装在工件固定孔5a内的螺栓固定。

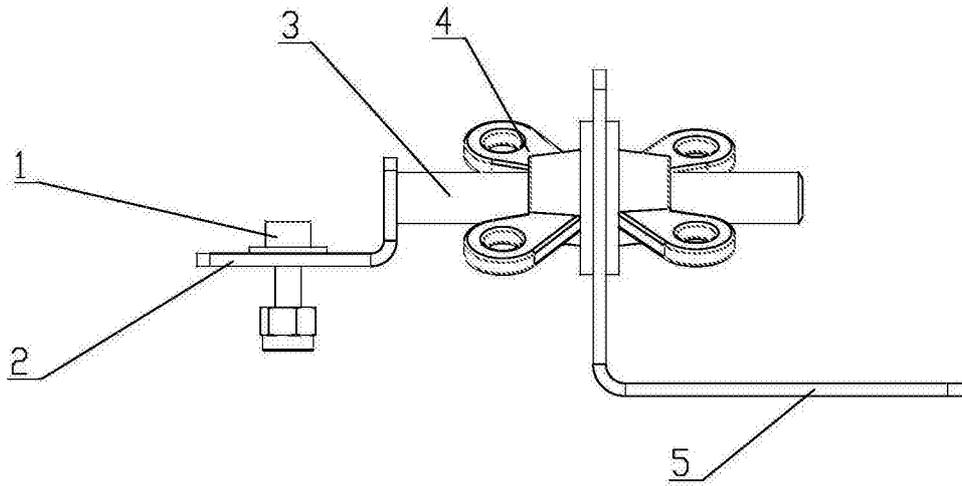


图1

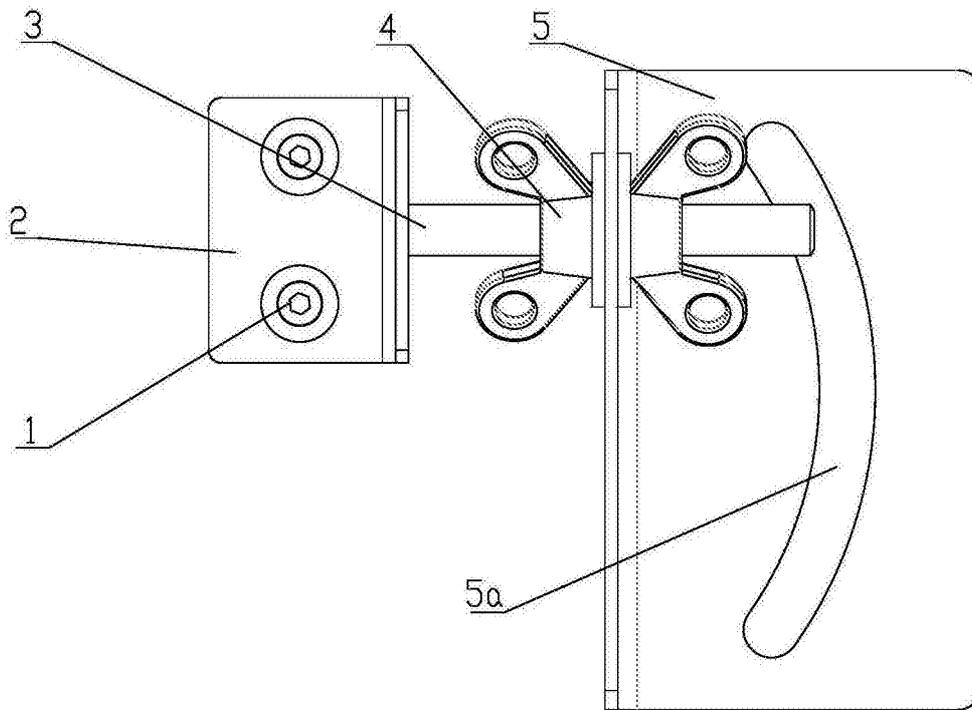


图2