



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203357056 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 25

(21) 申请号 201320278186. 8

(22) 申请日 2013. 05. 21

(73) 专利权人 苏州市淞舜五金有限公司

地址 215127 江苏省苏州市吴中区角直镇松
南村苏州市淞舜五金有限公司

(72) 发明人 归杏花

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

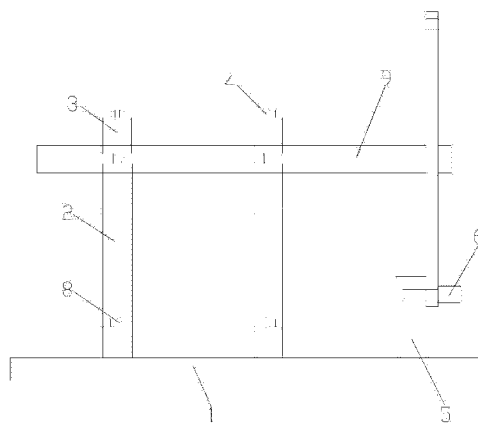
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种拨柄键槽夹具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种拨柄键槽夹具,包括底板、支板、压板、压板紧固螺栓、销座、定位销;所述底板上设有一对相对位置固定放置的支板;所述支板上分别设有压板;所述压板通过压板紧固螺栓固定在支板上;所述压板与支板上开有相互对称的V型槽;所述支板的一侧设有销座;所述销座上设有定位销;所述支板的形状呈“工”形;所述支板通过锁紧螺钉固定在底板上;所述锁紧螺钉和压板紧固螺栓的数量均为四个,本实用新型的夹具,其结构简单,使用方便,定位迅速准确,制造成本低,非常适合加工以上类型零件的键槽,可以有效提高此类零件的加工效率,实现批量化的生产。



1. 一种拨柄键槽夹具,其特征在于:包括底板、支板、压板、压板紧固螺栓、销座、定位销;所述底板上设有一对相对位置固定放置的支板;所述支板上分别设有压板;所述压板通过压板紧固螺栓固定在支板上;所述压板与支板上开有相互对称的V型槽;所述支板的一侧设有销座;所述销座上设有定位销。

2. 根据权利要求1所述的拨柄键槽夹具,其特征在于:所述支板的形状呈“工”形。

3. 根据权利要求2所述的拨柄键槽夹具,其特征在于:所述支板通过锁紧螺钉固定在底板上。

4. 根据权利要求3所述的拨柄键槽夹具,其特征在于:所述锁紧螺钉和压板紧固螺栓的数量均为四个。

一种拨柄键槽夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种夹具,尤其涉及一种用于加工拨柄键槽的夹具。

背景技术

[0002] 如附图 1 所示的一种拨柄零件,需要在其轴上加工一个键槽,且该键槽的中性面与耳板上两孔连线之间需要呈一定的角度。现有的一种加工方法是在键槽铣床或立铣床上铣该键槽,采用通用夹具进行装夹,然后再进行加工,这样虽然能加工成功,但是键槽与孔之间的角度不能保证,操作复杂,制造成本高,工件的生产效率低下,不适用于批量生产的工件。

实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是为了克服现有技术的不足而提供一种结构简单、使用方便且生产效率高的拨柄键槽夹具。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:一种拨柄键槽夹具,包括底板、支板、压板、压板紧固螺栓、销座、定位销;所述底板上设有一对相对位置固定放置的支板;所述支板上分别设有压板;所述压板通过压板紧固螺栓固定在支板上;所述压板与支板上开有相互对称的 V 型槽;所述支板的一侧设有销座;所述销座上设有定位销。

[0005] 优选的,所述支板的形状呈“工”形。

[0006] 优选的,所述支板通过锁紧螺钉固定在底板上。

[0007] 优选的,所述锁紧螺钉和压板紧固螺栓的数量均为四个。

[0008] 由于上述技术方案的运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0009] 本实用新型方案的一种拨柄键槽夹具,其结构简单、使用方便、定位迅速准确、制造成本低,生产效率高,且适用于批量生产的工件。

附图说明

[0010] 下面结合附图对本实用新型技术方案作进一步说明:

[0011] 附图 1 为工件的立体结构示意图;

[0012] 附图 2 为本实用新型的拨柄键槽夹具的结构示意图;

[0013] 附图 3 为本实用新型的拨柄键槽夹具的使用状态时的结构示意图;

[0014] 附图 4 为附图 2 的左视图;

[0015] 其中:1、底板;2、支板;3、压板;4、压板紧固螺栓;5、销座;6、定位销;7、V 型槽;8、锁紧螺钉;9、工件;10、键槽;11、耳板;12、孔。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图及具体实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0017] 如附图 2 所示的本实用新型所述的一种拨柄键槽夹具,包括底板 1、支板 2、压板 3、

压板紧固螺栓 4、销座 5、定位销 6；所述底板 1 上设有一对相对位置固定放置的支板 2；所述支板 2 上分别设有压板 3；所述压板 3 通过压板紧固螺栓 4 固定在支板 2 上；所述压板 3 与支板 2 上开有相互对称的 V 型槽 7；所述支板 2 的一侧设有销座 5；所述销座 5 上设有定位销 6；所述支板 2 的形状呈“工”形；所述支板 2 通过锁紧螺钉 8 固定在底板 1 上；所述锁紧螺钉 8 和压板紧固螺栓 4 的数量均为四个。

[0018] 如附图 3-4 所示的本实用新型所述的一种拨柄键槽夹具，当开始使用前，先把夹具安装到在机床工作台上，当夹具使用时，先将工件的长轴放置在两个支板 2 上的 V 型槽 7 中，安装压板 3 并拧上压板紧固螺栓 4，先不要拧紧压板紧固螺栓 4，以零件还可以沿轴向转动为准，旋转零件调整位置，使耳板 11 上的一个孔 12 与销座 5 上的定位孔相对应，然后插入定位销 6，这样零件就被装夹固定好了，接着拧紧四个压板紧固螺栓 4，最后就可以对工件进行加工了。

[0019] 本实用新型的夹具，其结构简单，使用方便，定位迅速准确，制造成本低，非常适合加工以上类型零件的键槽，可以有效提高此类零件的加工效率，实现批量化的生产。

[0020] 以上仅是本实用新型的具体应用范例，对本实用新型的保护范围不构成任何限制。凡采用等同变换或者等效替换而形成的技术方案，均落在本实用新型权利保护范围之内。

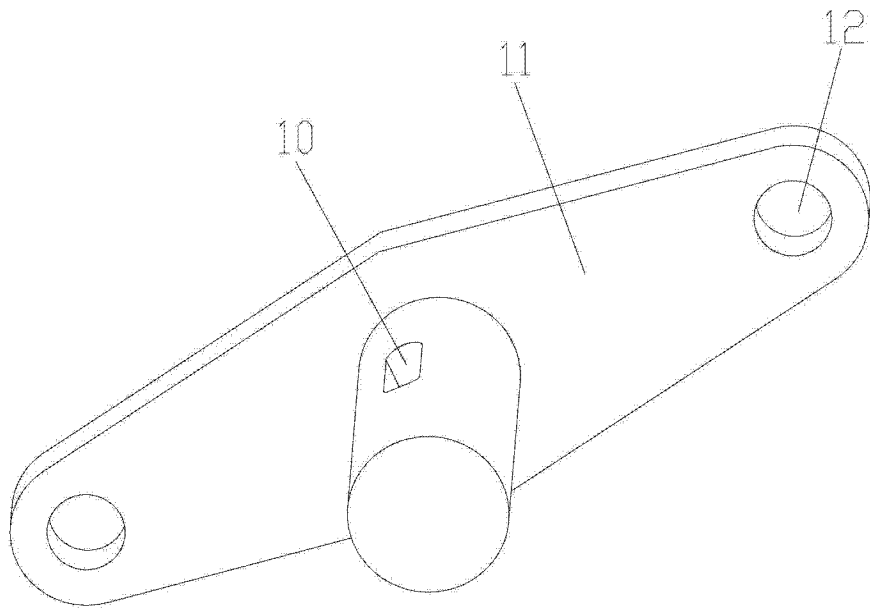


图 1

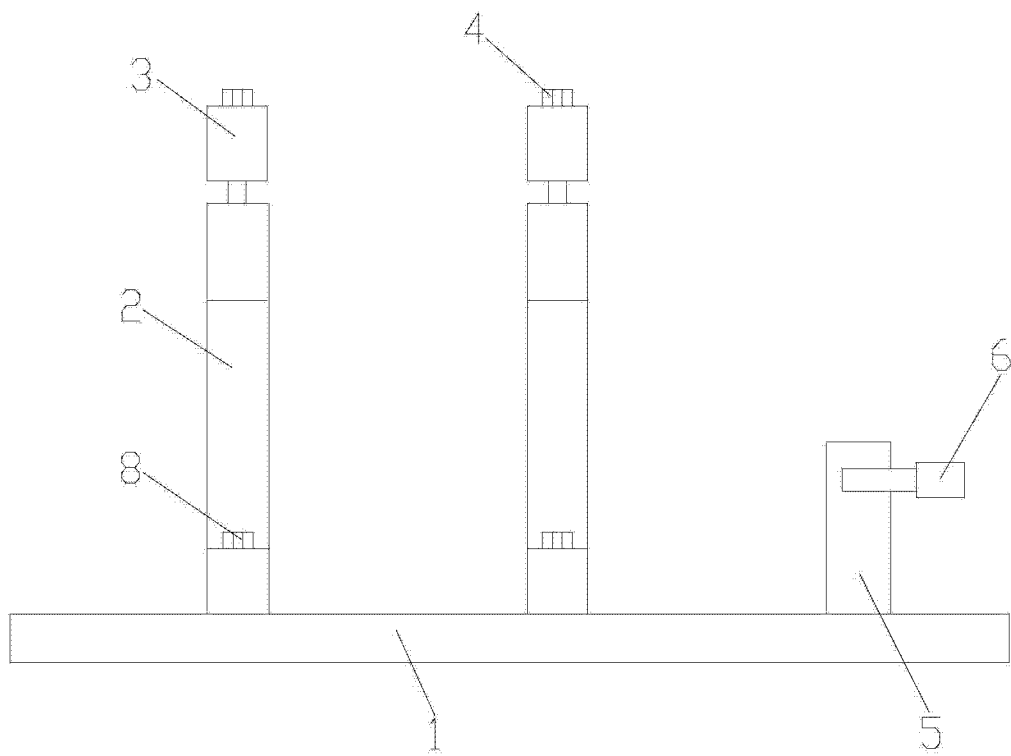


图 2

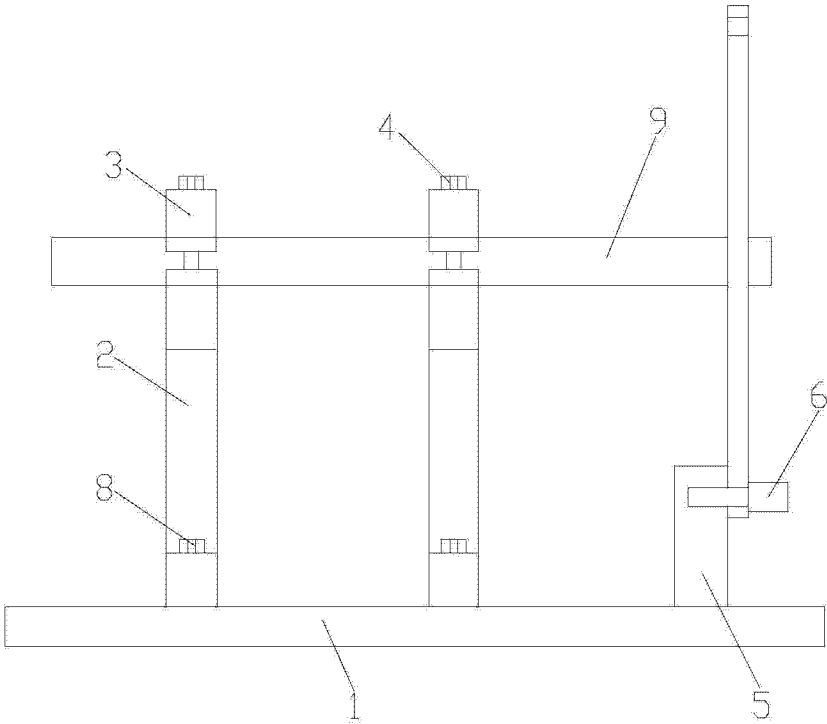


图 3

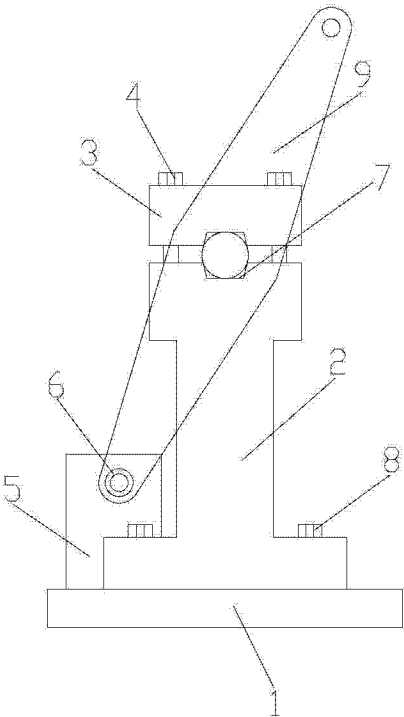


图 4