



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107214541 A

(43)申请公布日 2017.09.29

(21)申请号 201710660162.1

(22)申请日 2017.08.04

(71)申请人 安徽六方重联机械股份有限公司

地址 241000 安徽省芜湖市鸠江开发区

(72)发明人 王立新

(51)Int.Cl.

B23Q 3/06(2006.01)

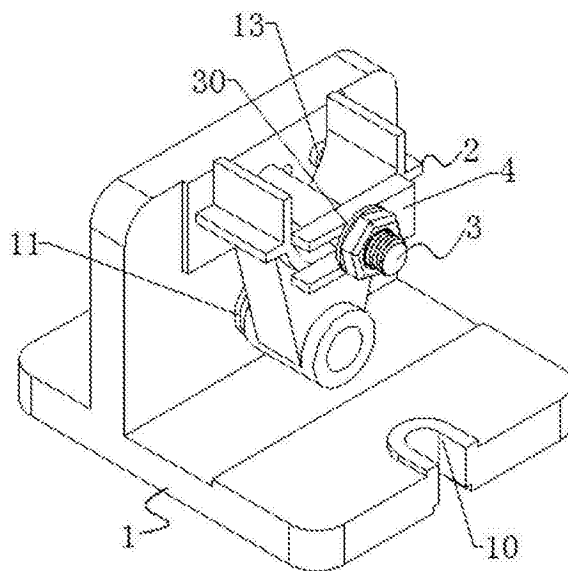
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)发明名称

一种铣床螺母夹紧夹具

(57)摘要

本发明公开了一种铣床螺母夹紧夹具,涉及螺母夹具技术领域,包括支撑座、定位架、定位螺柱和挡块,所述支撑座下方设有定位栓一,且定位栓通过螺纹与支撑座的连接,所述支撑座上设有支撑销钉一、支撑销钉二和支撑销钉三,且钉一、支撑销钉二和支撑销钉三均通过螺纹与支撑座连接,所述支撑座上方设有定位栓二,且定位栓二通过螺纹与支撑板连接,所述定位螺柱通过螺钉固定在支撑座上,所述定位架下端孔套在定位栓一上,所述定位架右侧放置在定位栓二上,所述挡块穿过定位螺柱,挡在定位架前方,本发明结构简单,用于铣床上对螺母的定位夹紧,以实现螺母的铣面操作。



1. 一种铣床螺母夹紧夹具,其特征在于:包括支撑座(1)、定位架(2)、定位螺柱(3)和挡块(4),所述支撑座(1)下方设有定位栓一(11),且定位栓一(11)通过螺纹与支撑座(1)的连接,所述支撑座(1)上设有支撑销钉一(12)、支撑销钉二(13)和支撑销钉三(14),且支撑钉一(12)、支撑销钉二(13)和支撑销钉三(14)均通过螺纹与支撑座(1)连接,所述支撑座(1)上方设有定位栓二(15),且定位栓二(15)通过螺纹与支撑板(1)连接,所述定位螺柱(3)通过螺钉固定在支撑座(1)上,所述定位架(2)下端孔套在定位栓一(11)上,所述定位架(2)右侧放置在定位栓二(15)上,所述挡块(4)穿过定位螺柱(3),挡在定位架(2)前方。

2. 根据权利要求1所述的一种铣床螺母夹紧夹具,其特征在于:所述支撑销钉一(12)、支撑销钉二(13)和支撑销钉三(14)对定位架(2)起到支承定位的作用。

3. 根据权利要求1所述的一种铣床螺母夹紧夹具,其特征在于:所述定位螺柱(3)前端设有螺纹,该螺纹与螺母配合。

4. 根据权利要求1所述的一种铣床螺母夹紧夹具,其特征在于:所述定位螺柱前端(3)设有垫片(30)。

5. 根据权利要求1所述的一种铣床螺母夹紧夹具,其特征在于:所述支撑座(1)上设有固定孔(10)。

一种铣床螺母夹紧夹具

技术领域

[0001] 本发明属于螺母夹具技术领域,具体地说,本发明涉及一种铣床螺母夹紧夹具。

背景技术

[0002] 使用铣床对工件进行铣削加工时,应先将工件精确装夹在夹具上,装夹精度直接影响着加工精度。传统的铣床夹具装夹工件时一般是采用划线法确定工件位置,然后利用移动压板将工件压紧。由于移动压板的压力不易控制,完全凭操作者的感觉确定,不容易使工件精确定位,尤其是对于体积小、形状不规则的工件,这种夹具很难保证工件的定位精度,严重影响了铣床的加工精度,而且操作复杂,装夹效率低。

[0003] 螺母体积小,不易装夹,容易在铣削过程中发生转动,因此一种专用的夹紧夹具。

发明内容

[0004] 本发明提供一种铣床螺母夹紧夹具,目的在于克服上述不足之处,从而提供一种铣床螺母夹紧夹具,用于铣床上对螺母的定位夹紧,以实现螺母的面进行铣削操作。

[0005] 为了实现上述目的,本发明采取的技术方案为:一种铣床螺母夹紧夹具,包括支撑座、定位架、定位螺柱和挡块,所述支撑座下方设有定位栓一,且定位栓一通过螺纹与支撑座的连接,所述支撑座上设有支撑销钉一、支撑销钉二和支撑销钉三,且支撑销钉一、支撑销钉二和支撑销钉三均通过螺纹与支撑座连接,所述支撑座上方设有定位栓二,且定位栓二通过螺纹与支撑板连接,所述定位螺柱通过螺钉固定在支撑座上,所述定位架下端孔套在定位栓一上,所述定位架右侧放置在定位栓二上,所述挡块穿过定位螺柱,挡在定位架前方。

[0006] 优选的,所述支撑销钉一、支撑销钉二和支撑销钉三对定位架起到支承定位的作用。

[0007] 优选的,所述定位螺柱前端设有螺纹,该螺纹与螺母配合。

[0008] 优选的,所述定位螺柱前端设有垫片。

[0009] 优选的,所述支撑座上设有固定孔。

[0010] 采用以上技术方案的有益效果是:本发明针对现有技术存在的上述不足,提供新型的一种铣床螺母夹紧夹具,定位栓一和定位栓二将定位架实现定位,定位架可对挡块起到定位支撑作用,可在定位螺柱上的螺母锁紧时起到固定支撑,定位螺柱前端设有螺纹,该螺纹与螺母配合,可将螺母拧紧后对螺母进行铣削,定位螺柱前端设有垫片,可避免螺母在锁紧时锁紧面被破坏,支撑座上设有固定孔,可将支撑座固定在铣床上,整个夹具结构简单,用于铣床上对螺母的定位夹紧,以实现螺母的面进行铣削操作。

附图说明

[0011] 图1是本发明的上模具结构示意图;

[0012] 图2是本发明的下模具结构示意图;

[0013] 图3是本发明的上模具的上模架的俯视图；

[0014] 图4是本发明的下模具的下模架的俯视图。

[0015] 其中：1、支撑座，2、定位架，3、定位螺柱，4、挡块，10、固定孔，11、定位栓一，12、支撑销钉一，13、支撑销钉二，14、支撑销钉三，15、定位栓二，30、垫片。

具体实施方式

[0016] 下面对照附图，通过对实施例的描述，对本发明的具体实施方式作进一步详细的说明，目的是帮助本领域的技术人员对本发明的构思、技术方案有更完整、准确和深入的理解，并有助于其实施。

[0017] 如图1至图4所示，本发明是一种铣床螺母夹紧夹具，装置能实现对放热器升降旋转调节，用于铣床上对螺母的定位夹紧，以实现对面进行铣削操作。

[0018] 具体的说，如图1至图4所示，包括支撑座1、定位架2、定位螺柱3和挡块4，所述支撑座1下方设有定位栓一11，且定位栓一11通过螺纹与支撑座1的连接，所述支撑座1上设有支撑销钉一12、支撑销钉二13和支撑销钉三14，且支撑销钉一12、支撑销钉二13和支撑销钉三14均通过螺纹与支撑座1连接，所述支撑座1上方设有定位栓二15，且定位栓二15通过螺纹与支撑板1连接，所述定位螺柱3通过螺钉固定在支撑座1上，所述定位架2下端孔套在定位栓一11上，所述定位架2右侧放置在定位栓二15上，所述挡块4穿过定位螺柱3，挡在定位架2前方。

[0019] 本实施例中，所述支撑销钉一12、支撑销钉二13和支撑销钉三14对定位架2起到支撑定位的作用。

[0020] 本实施例中，所述定位螺柱3前端设有螺纹，该螺纹与螺母配合。

[0021] 本实施例中，所述定位螺柱前端3设有垫片30。

[0022] 本实施例中，所述支撑座1上设有固定孔10。

[0023] 以下用具体实施例对具体工作方式进行阐述：定位栓一11和定位栓二15将定位架2实现定位，定位架2可对挡块4起到定位支撑作用，可在定位螺柱3上的螺母锁紧时起到固定支撑，定位螺柱3前端设有螺纹，该螺纹与螺母配合，可将螺母拧紧后对螺母进行铣削，定位螺柱3前端设有垫片，可避免螺母在锁紧时锁紧面被破坏，支撑座1上设有固定孔10，可将支撑座1固定在铣床上，整个夹具结构简单，用于铣床上对螺母的定位夹紧，以实现对面进行铣削操作。

[0024] 以上结合附图对本发明进行了示例性描述，显然，本发明具体实现并不受上述方式的限制，只要是采用了本发明的方法构思和技术方案进行的各种非实质性的改进或未经改进，将本发明的上述构思和技术方案直接应用于其它场合的，均在本发明的保护范围之内。

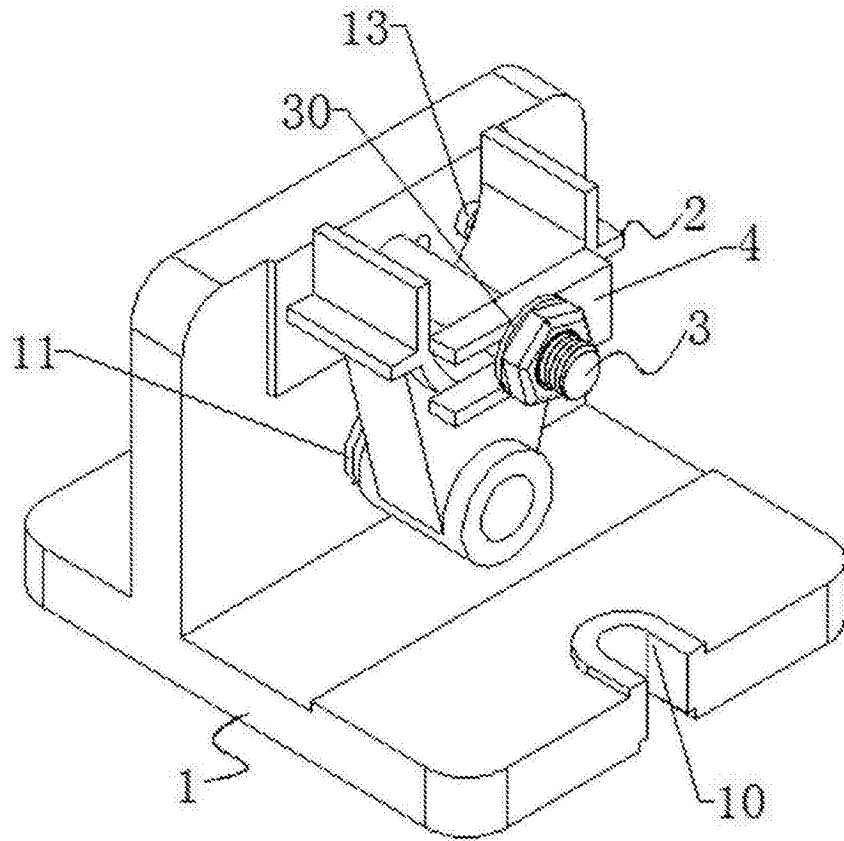


图1

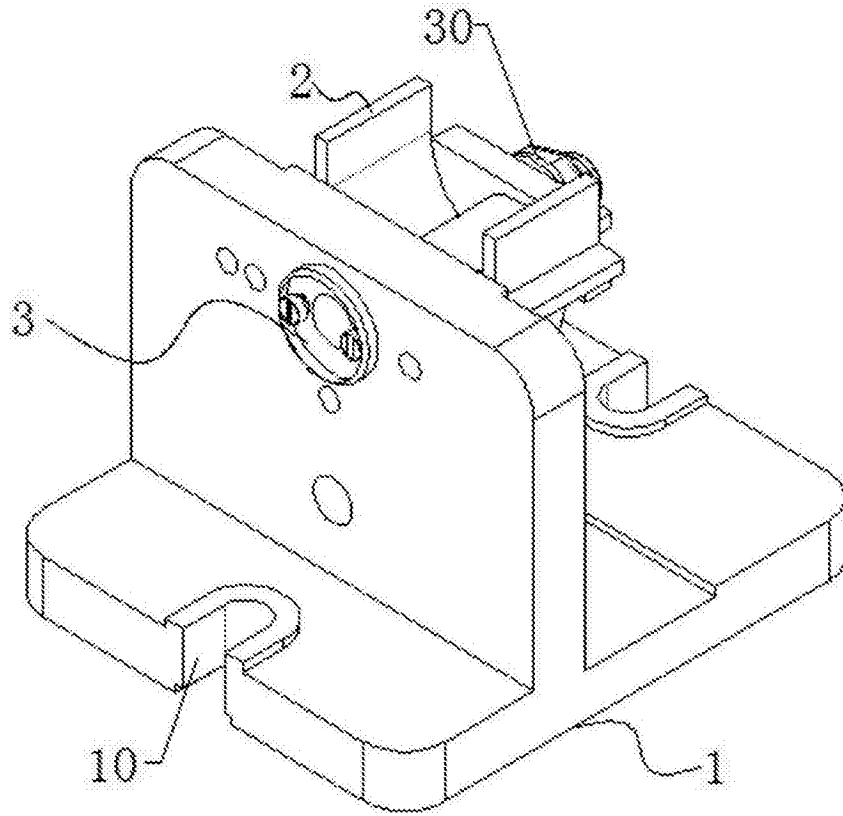


图2

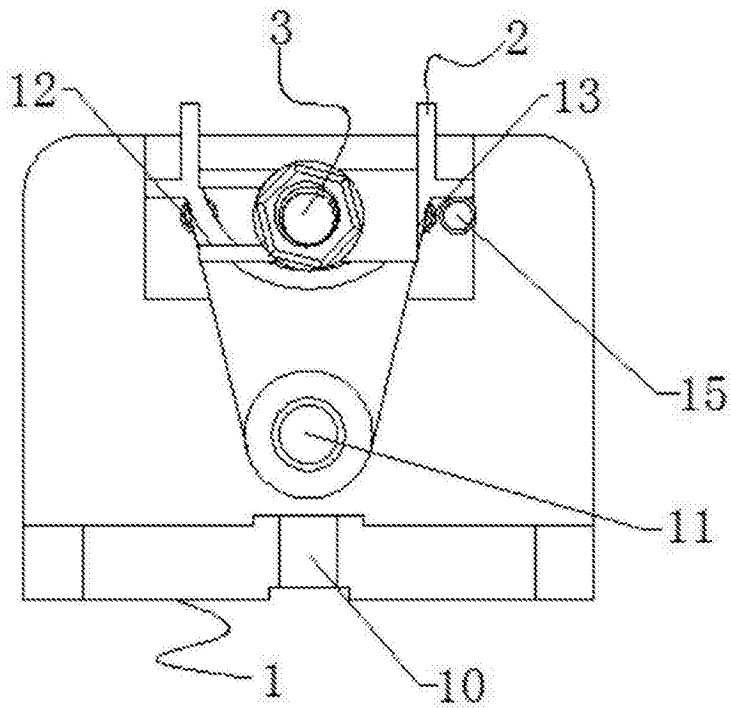


图3

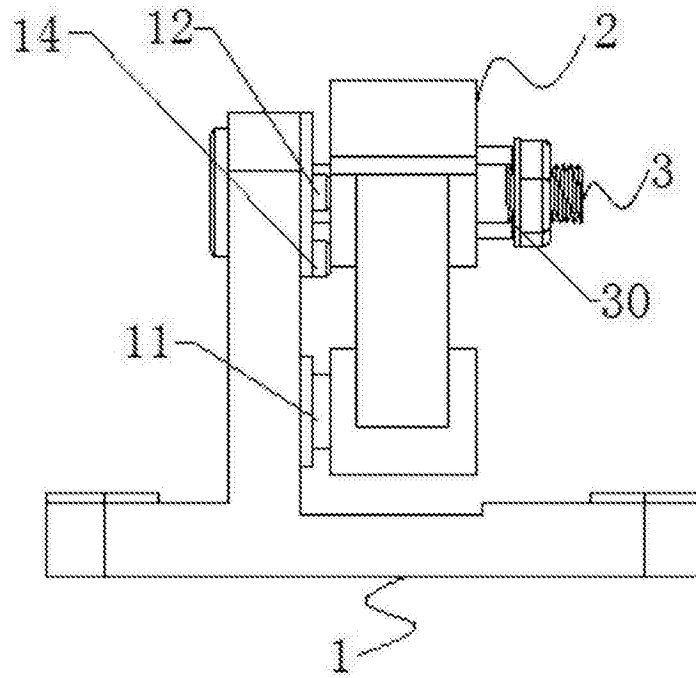


图4