



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203557164 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 23

(21) 申请号 201320684899. 4

(22) 申请日 2013. 10. 30

(73) 专利权人 天津市津达执行器有限公司
地址 300112 天津市西青区中北工业园

(72) 发明人 庞地 刘伟 吴健 韩小君
范晋蕊

(74) 专利代理机构 天津滨海科纬知识产权代理
有限公司 12211

代理人 孙春玲

(51) Int. Cl.

B23Q 3/12(2006. 01)

B23Q 16/06(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

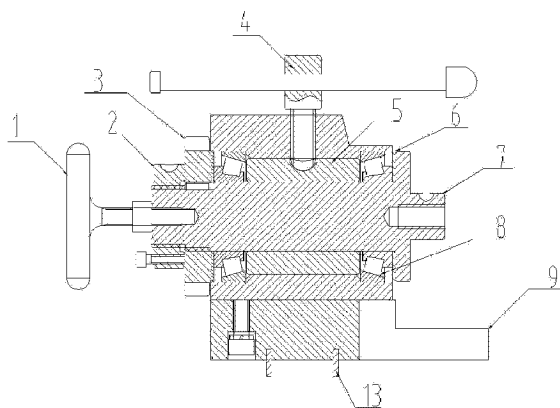
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种轴套类工装夹具装置

(57) 摘要

本实用新型创造提供一种轴套类工装夹具装置,包括底座、长方形箱体、主轴、手动杆、V型四等分分度盘、开口锁紧轴套及手动螺栓顶丝杆,手动杆与主轴固定为一体,主轴后端安装V型四等分分度盘,主轴中间安装开口锁紧轴套,开口锁紧轴套顶端加手动螺栓顶丝杆控制,长方形箱体与底座固定为一体。所述主轴两端配合平垫安装轴承与所述长方形箱体组装。所述V型四等分分度盘用锁母紧固配合,并由侧面V型定位轴夹紧定位,分度盘中间加键和主轴固定。夹具底座设有两个定位销轴,方便下次装夹与机床面的平行。本实用新型创造的有益效果是可加工不同型号的轴套类件,且转动方便,装夹牢靠,定位准确,提高产品加工效率与产品质量。



1. 一种轴套类工装夹具装置,其特征在于:所述夹具包括底座(9)、长方形箱体(12)、主轴(7)、手动杆(1)、V型四等分分度盘(3)、开口锁紧轴套(5)及手动螺栓顶丝杆(4),手动杆(1)与主轴(7)固定为一体,主轴(7)后端安装有V型四等分分度盘(3),主轴(7)中间安装有开口锁紧轴套(5),开口锁紧轴套(5)顶端加手动螺栓顶丝杆(4)控制,长方形箱体(12)与底座(9)固定为一体。

2. 根据权利要求1所述的轴套类工装夹具装置,其特征在于:所述主轴(7)两端配合平垫(6)安装轴承(8)与所述长方形箱体(12)组装。

3. 根据权利要求2所述的轴套类工装夹具装置,其特征在于:所述主轴(7)后端的V型四等分分度盘(3)用锁母(2)紧固配合,并由侧面V型定位轴(10)夹紧定位,分度盘(3)中间加键和主轴(7)固定。

4. 根据权利要求1所述的轴套类工装夹具装置,其特征在于:底座(9)设有两个定位销轴。

一种轴套类工装夹具装置

技术领域

[0001] 本发明创造属于固定装置技术领域,尤其是涉及一种轴套类工装夹具装置。

背景技术

[0002] 使用铣床对轴套类件进行一个或多个键槽加工时,需要利用夹具将其固定,再利用刀具加工。在加工多个键槽时,需要将工件转动所需角度。而在转动时角度难以靠人眼精确对准,可能造成产品加工不符合要求。

发明内容

[0003] 本发明创造要解决的问题是制造一种转动方便,定位准确的轴套类工装夹具装置。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明创造采用的技术方案是:

[0005] 一种轴套类工装夹具装置,包括底座、长方形箱体、主轴、手动杆、V型四等分分度盘、开口锁紧轴套及手动螺栓顶丝杆,手动杆与主轴固定为一体,主轴后端安装有V型四等分分度盘,主轴中间安装有开口锁紧轴套,开口锁紧轴套顶端加手动螺栓顶丝杆控制,长方形箱体与底座固定为一体。

[0006] 所述主轴两端配合平垫安装轴承与所述长方形箱体组装。

[0007] 所述V型四等分分度盘用锁母紧固配合,并由侧面V型定位轴夹紧定位,分度盘中间加键和主轴固定。

[0008] 夹具底座设有两个定位销轴,方便下次装夹与机床面的平行。

[0009] 本发明创造具有的优点和积极效果是:由于采取上述方案,对不同型号轴套类件进行一个或多个键槽加工时,转动方便,装夹牢靠,定位准确,提高产品加工效率与产品质量。

附图说明

[0010] 图1是本发明创造的剖视图。

[0011] 图2是本发明创造的俯视图。

[0012] 图中:

[0013] 1、手动杆;2、锁母;3、V型四等分分度盘;4、手动螺栓顶丝杆;5、开口锁紧轴套;6、平垫;7、主轴;8、轴承;9、底座;10、V型定位轴;11、固定架;12、长方形箱体;13、定位销轴。

具体实施方式

[0014] 下面结合具体实施方式对本发明创造作进一步说明。

[0015] 一种轴套类工装夹具装置,包括底座9、长方形箱体12、主轴7、手动杆1、V型四等分分度盘3、开口锁紧轴套5及手动螺栓顶丝杆4,手动杆1与主轴7固定为一体,主轴7后

端安装有 V 型四等分分度盘 3, 主轴 7 中间安装有开口锁紧轴套 5, 开口锁紧轴套 5 顶端加手动螺栓顶丝杆 4 控制, 长方形箱体 12 与底座 9 固定为一体。将需要加工的工件轴套安装紧固到主轴 7 端面上即可加工, 进行下一键槽的加工时, 只需将手动螺栓顶丝杆 4 松开, 转动手动杆 1 以转动需要的角度, 工件轴套即可连同主轴 7 翻转 90 度、180 度继续加工。夹具可以更换定位芯轴套加工不同型号的轴套。

[0016] 所述主轴两端配合平垫 6 安装轴承 8 与所述长方形箱体 12 组装。

[0017] 所述 V 型四等分分度盘 3 用锁母 2 紧固配合, 并由侧面 V 型定位轴 10 夹紧定位, 分度盘 3 中间加键和主轴 7 固定。

[0018] 夹具底座 9 设有两个定位销轴, 方便下次装夹与机床面的平行。

[0019] 以上对本发明创造的实施例进行了详细说明, 但所述内容仅为本发明创造的较佳实施例, 不能被认为用于限定本发明创造的实施范围。凡依本发明创造范围所作的均等变化与改进等, 均应仍归属于本专利涵盖范围之内。

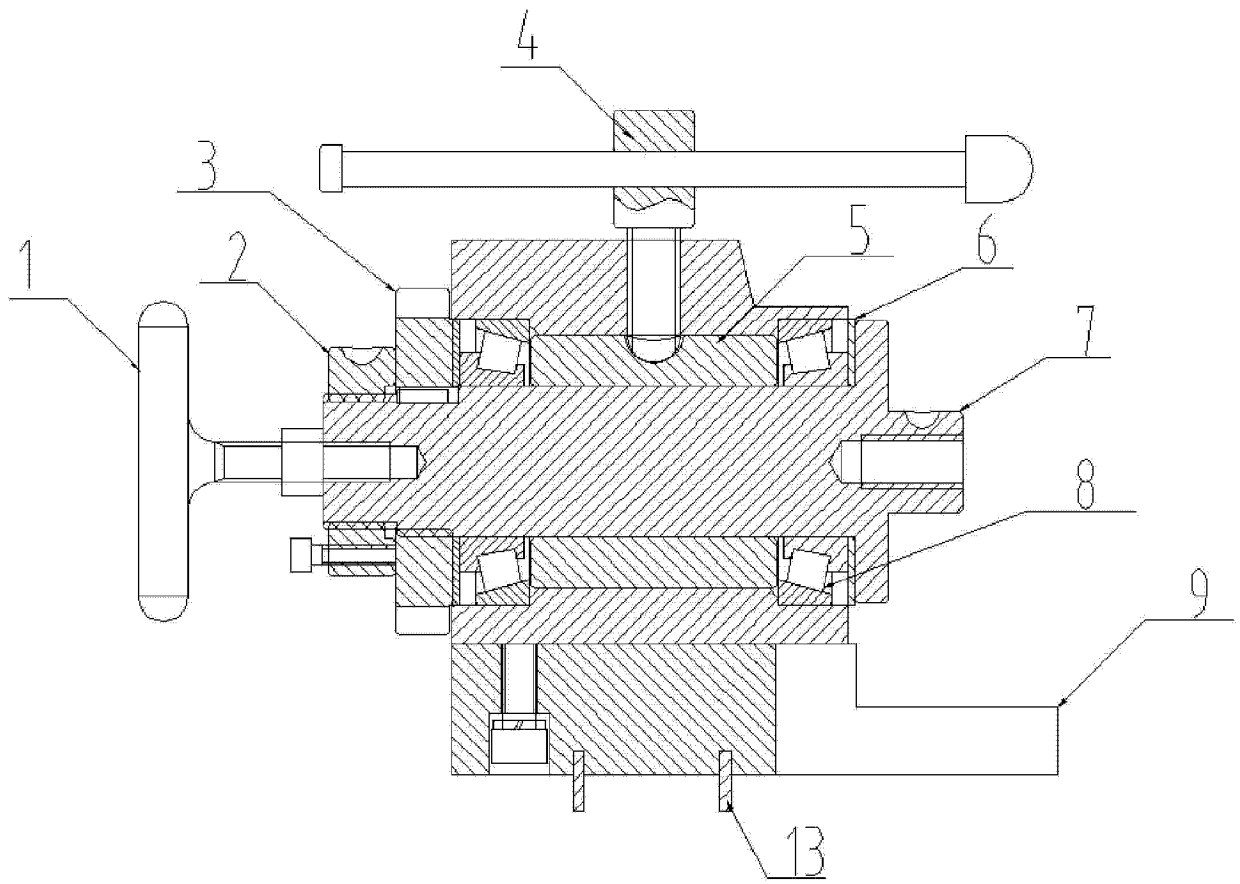


图 1

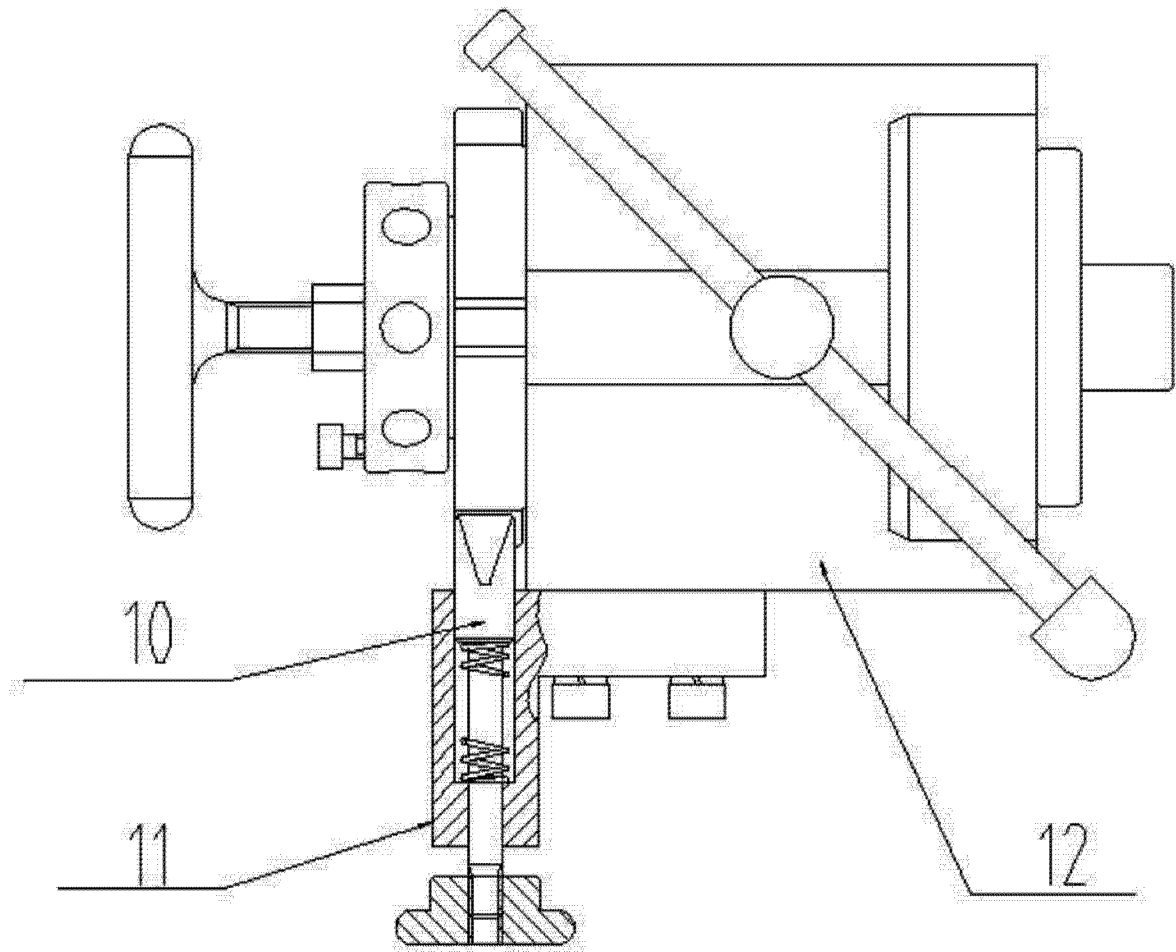


图 2