



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203380654 U

(45) 授权公告日 2014. 01. 08

(21) 申请号 201320440719. 8

(22) 申请日 2013. 07. 23

(73) 专利权人 广东台澳特种铝材有限公司

地址 529200 广东省江门市台山台城西湖路  
11-13 号之二

(72) 发明人 陈振明 莫伯强 雷文伟 龚剑波

(74) 专利代理机构 广州新诺专利商标事务所有  
限公司 44100

代理人 华辉

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

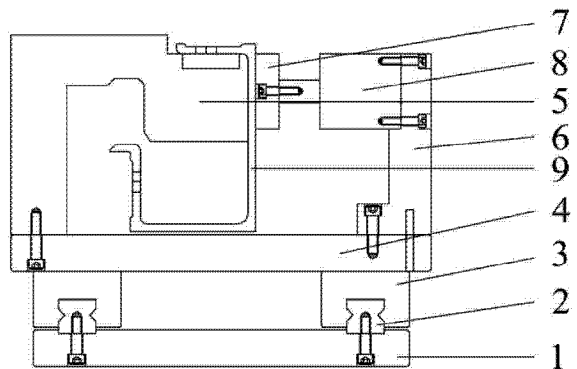
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种铣床夹具装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种铣床夹具装置,包括固定底板、分别设于固定底板两侧的导轨、运行于导轨上的滑座、及夹具体,所述夹具体固定安装于滑座上。所述夹具体包括一固定在滑座上的定位平台、分别固定在定位平台两侧的定位架和把工件压紧在定位架上的压紧装置。本实用新型结构简单,便于控制铣床上夹具的数量,操作方便,而且夹具装置的通用性广,可适用于多种型材的加工。



1. 一种铣床夹具装置,其特征在于:包括固定底板、分别设于固定底板两侧的导轨、运行于导轨上的滑座、及夹具体,所述夹具体固定安装于滑座上。

2. 根据权利要求1所述的铣床夹具装置,其特征在于:所述夹具体包括一固定在滑座上的定位平台、分别固定在定位平台两侧的定位架和把工件压紧在定位架上的压紧装置。

3. 根据权利要求2所述的铣床夹具装置,其特征在于:所述定位架具有支撑部和定位部,所述支撑部的底部安装在定位平台上,所述定位部位于支撑部的上部,所述压紧装置压紧在定位部上。

4. 根据权利要求3所述的铣床夹具装置,其特征在于:所述定位部的上端靠近压紧装置一侧和下端远离压紧装置一侧分别开设有容纳工件的上凹槽和下凹槽,所述上凹槽的底端还开设有槽孔。

5. 根据权利要求2所述的铣床夹具装置,其特征在于:所述压紧装置包括固定支架、压板及安装在固定支架上的气缸,所述气缸的活塞杆末端与压板固接。

## 一种铣床夹具装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种夹具,具体涉及一种铣床夹具装置。

### 背景技术

[0002] 型材的加工过程中,通常需要对工件进行精确的定位和固定,现有技术通常使用通用夹具把工件装卡在工作台上进行加工。由于夹具的数量一般都是固定的,所以在加工不同工件时,不能根据需要调整夹具的数量和夹具之间的距离,这样使得生产成本高,影响工作效率和产品质量。因此,为了避免现有技术中存在的缺点,有必要对现有技术作出改进。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术中的缺点与不足,提供一种通用性强、使用灵活的铣床夹具装置。

[0004] 本实用新型是通过以下的技术方案实现的:一种铣床夹具装置,包括固定底板、分别设于固定底板两侧的导轨、运行于导轨上的滑座、及夹具体,所述夹具体固定安装于滑座上。

[0005] 所述夹具体包括一固定在滑座上的定位平台、分别固定在定位平台两侧的定位架和把工件压紧在定位架上的压紧装置。

[0006] 所述定位架具有支撑部和定位部,所述支撑部的底部安装在定位平台上,所述定位部位于支撑部的上部,所述压紧装置压紧在定位部上。

[0007] 所述定位部的上端靠近压紧装置一侧和下端远离压紧装置一侧分别开设有容纳工件的上凹槽和下凹槽,所述上凹槽的底端还开设有槽孔。

[0008] 所述压紧装置包括固定支架、压板及安装在固定支架上的气缸,所述气缸的活塞杆末端与压板固接。

[0009] 相对于现有技术,本实用新型通过滑座使得夹具体可自由运行于导轨上,可根据需要调整使用夹具的数量和夹具之间的距离,便于对不同工件进行加工,使用方便,提高了生产效率,降低了生产成本。

[0010] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明。

### 附图说明

[0011] 图1为本实用新型铣床夹具装置的主视图

[0012] 图2为本实用新型铣床夹具装置的左视图

[0013] 附图标识说明:

[0014] 1、固定底板                              4、定位平台                              7、压板

[0015] 2、导轨                                      5、定位架                                      8、气缸

[0016] 3、滑座                                        6、固定支架                                      9、工件

### 具体实施方式

[0017] 如图 1 和图 2 所示的本实用新型的一种铣床夹具装置,包括固定底板 1、分别设于固定底板 1 两侧的导轨 2、运行于导轨 2 上的滑座 3、及夹具体,该夹具体固定安装于滑座 3 上。

[0018] 夹具体包括一固定在滑座 3 上的定位平台 4、分别固定在定位平台 4 两侧的定位架 5 和把工件 9 压紧在定位架 5 上的压紧装置。该夹具体运行于导轨 2 上,可根据工件 9 的需求调整夹具体的数量和夹具体之间的距离,便于工件 9 的加工,提高了工作效率和产品质量。

[0019] 定位架 5 具有支撑部和定位部,支撑部的底部安装在定位平台 4 上,定位部位于支撑部的上部,压紧装置压紧在定位部上。定位部的上端靠近压紧装置一侧和下端远离压紧装置一侧分别开设有容纳工件 9 的上凹槽和下凹槽,该上凹槽的底端还开设有槽孔,该上、下凹槽具有足够大的空间,可容纳多种型号的型材。

[0020] 压紧装置包括固定支架 6、压板 7 及安装在固定支架 6 上的气缸 8,该气缸 8 的活塞杆末端与压板 7 固接,该压板 7 向定位架 5 的定位部方向运动并直接压制在工件 9 上。

[0021] 本实用新型并不局限于上述实施方式,如果对本实用新型的各种改动或变形不脱离本实用新型的精神和范围,倘若这些改动和变形属于本实用新型的权利要求和等同技术范围之内,则本实用新型也意图包含这些改动和变形。

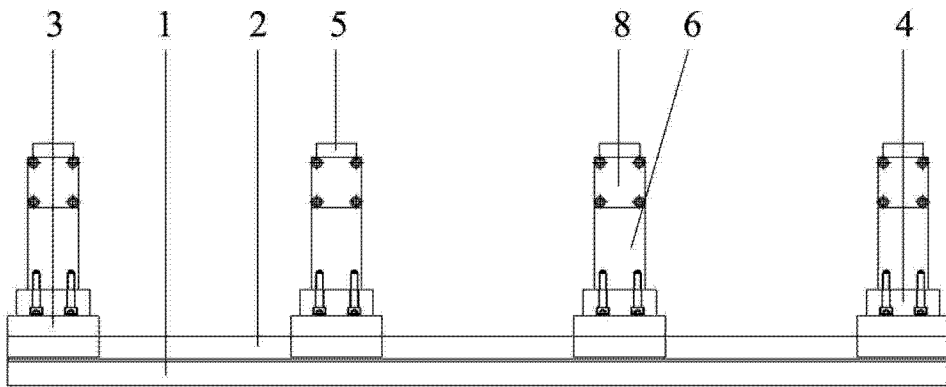


图 1

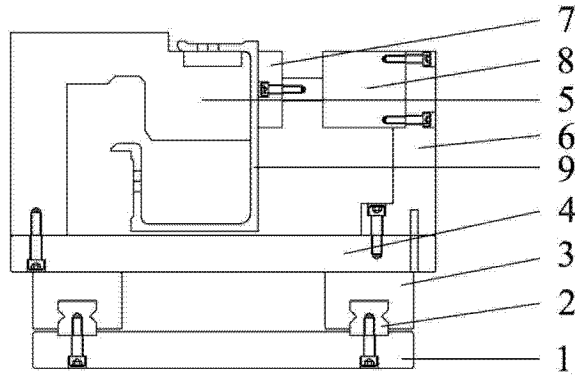


图 2