

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201744872 U

(45) 授权公告日 2011. 02. 16

(21) 申请号 201020199812. 0

(22) 申请日 2010. 05. 18

(73) 专利权人 安徽奇瑞汽车零部件有限公司

地址 241000 安徽省芜湖县芜湖县机械工业  
园纬三路

(72) 发明人 唐生宝 袁兴尚 黄德元

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

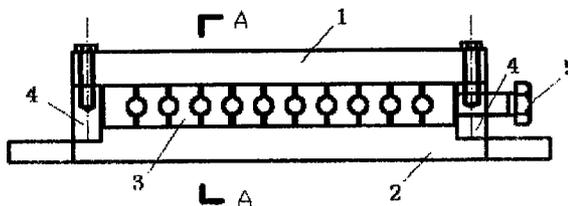
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种多轴件铣削夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种多轴件铣削夹具, 包括有上定位压板、下定位压板, 下定位压板的两端分别开有定位槽, 所述上定位压板与下定位压板之间夹置有多个并置的夹块, 相邻的夹块之间夹持着轴类工件, 夹块滑动配合于上定位压板、下定位压板上, 上定位压板的两端分别安装有堵头, 堵头上穿过有夹紧螺栓, 夹紧螺栓顶靠在夹块上。本实用新型可一次装夹多根轴类工件同时加工, 从而克服了一次夹紧一个, 生产节拍慢, 效率低的缺陷。



1. 一种多轴件铣削夹具,包括有上定位压板、下定位压板,下定位压板的两端分别开有定位槽,其特征在于:所述上定位压板与下定位压板之间夹置有多个并置的夹块,相邻的夹块之间夹持着轴类工件,夹块的上、下端滑动配合于上定位压板、下定位压板上,上定位压板的两端分别安装有堵头,堵头上横向穿过有夹紧螺栓,夹紧螺栓顶靠在夹块上。

## 一种多轴件铣削夹具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种多轴件铣削夹具。

### 背景技术

[0002] 随着汽车行业的不断发展,汽车产量迅猛增长,活塞杆的需求量越来越大,因此,如何提高活塞杆生产效率是摆在每个厂家面前的一道课题,在活塞杆生产工艺中需要在铣床上铣削扁榫,大部分厂家使用的夹具均采用一次夹紧一个,节拍慢,效率低。用铣床铣削零件 M12 侧面时,以  $\Phi 20$  外圆定位大部分厂家均采用 V 形块或弹性夹具夹紧,由于一次夹紧一个,工作效率低,每天只能加工 200-300 根,远远不能满足现代汽车零部件加工业高速发展的要求。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种多轴件铣削夹具,可一次装夹多根轴类工件同时加工,从而克服了一次夹紧一个,生产节拍慢的缺陷,显著地提高了生产效率,满足现代汽车零部件加工业高速发展的要求。

[0004] 本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种多轴件铣削夹具,包括有上定位压板、下定位压板,下定位压板的两端分别开有定位槽,所述上定位压板与下定位压板之间夹置有多个并置的夹块,相邻的夹块之间夹持着轴类工件,夹块的上、下端滑动配合于上定位压板、下定位压板上,上定位压板的两端分别安装有堵头,堵头上横向穿过有夹紧螺栓,夹紧螺栓顶靠在夹块上。

[0006] 本实用新型具有多个夹块,夹块之间夹置有轴类工件,可一次装夹多根轴类工件,同时加工,从而克服了一次夹紧一个,生产节拍慢,效率低的缺陷,显著地提高了生产率,满足现代汽车零部件加工业高速发展的要求。简化了夹具的制造工艺,使用该套夹具不但减少了废品率,同时也大大地提高了生产率。

### 附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0008] 图 2 为本实用新型的 A-A 剖视图。

### 具体实施方式

[0009] 参见附图,一种多轴件铣削夹具,包括有上定位压板 1、下定位压板 2,下定位压板 2 的两端分别开有定位槽,上定位压板 1 与下定位压板 2 之间夹置有多个并置的夹块 3,相邻的夹块 3 之间夹持着轴类工件,夹块 3 的上、下端滑动配合于上定位压板 1、下定位压板 2 上,上定位压板 1 的两端分别安装有堵头 4,堵头 4 上横回穿过有夹紧螺栓 5,夹紧螺栓 5 顶靠在夹块上。

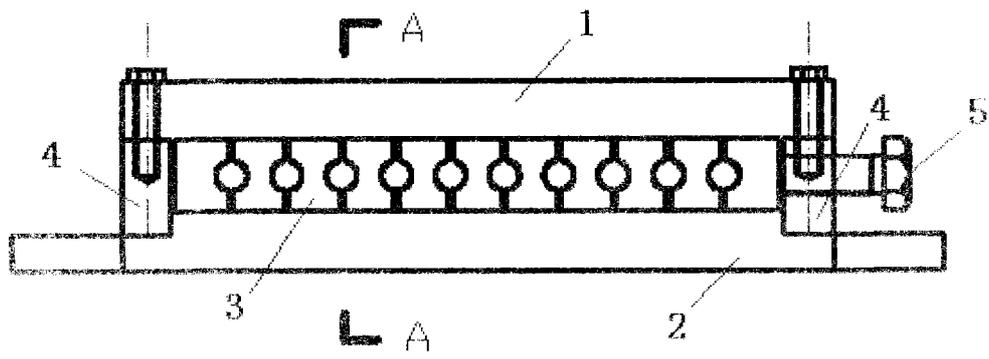


图 1

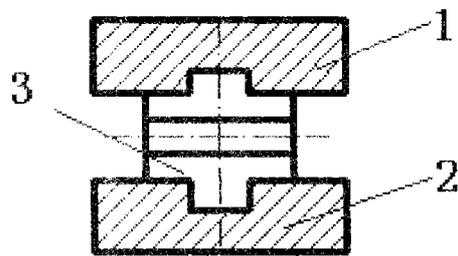


图 2