(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203471386 U
(45)授权公告日 2014.03.12

(21)申请号 201320461795.7

(22)申请日 2013.07.30

(73)专利权人 常州鑫鹏工具制造有限公司
地址 213000 江苏省常州市新北区西夏墅镇镇南西路115-1号

(72)发明人 金震宇

(74)专利代理机构 常州市维益专利事务所 32211
代理人 何学成

(51)Int.Cl.
B23Q 3/06(2006.01)
B23Q 3/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

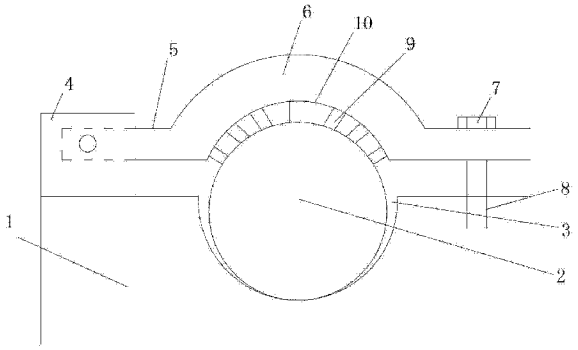
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)实用新型名称

圆形工件加工工装

(57)摘要

本实用新型涉及机械加工技术领域，具体涉及一种能够对圆形工件夹紧的圆形工件加工工装，包括基座，在基座上表面开设有圆弧形槽口，所述基座上固定设置支座，以及一端活动连接于支座上的压板，压板的中部为向上突起的圆弧形状，压板的另一端设置有穿过其的锁紧螺杆，在基座上开设有与锁紧螺杆配合的螺孔，所述压板中部的圆弧凹面设置有卡齿。本实用新型结构简单、能够快速对圆形工件进行牢固装夹，以保证工件的加工精度，提高工作效率。



CN 203471386 U

1. 圆形工件加工工装，其特征在于，包括基座，在基座上表面开设有圆弧形槽口，所述基座上固定设置支座，以及一端活动连接于支座上的压板，压板的中部为向上突起的圆弧形状，压板的另一端设置有穿过其的锁紧螺杆，在基座上开设有与锁紧螺杆配合的螺孔，所述压板中部的圆弧凹面设置有卡齿。

2. 根据权利要求 1 所述的圆形工件加工工装，其特征在于，所述卡齿为矩形卡齿。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的圆形工件加工工装，其特征在于，所述卡齿设置有多个，依次排列于压板中部的圆弧凹面。

圆形工件加工工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工技术领域，具体涉及一种能够对圆形工件夹紧的圆形工件加工工装。

背景技术

[0002] 在对圆形工件进行加工时，需要对圆形工件进行装夹，以保证圆形工件的加工精度。

实用新型内容

[0003] 针对上述技术问题，本实用新型提供一种圆形工件加工工装，其结构简单、能够快速对圆形工件进行牢固装夹，以保证工件的加工精度，提高工作效率。

[0004] 实现本实用新型的技术方案如下：

[0005] 圆形工件加工工装，包括基座，在基座上表面开设有圆弧形槽口，所述基座上固定设置支座，以及一端活动连接于支座上的压板，压板的中部为向上突起的圆弧形状，压板的另一端设置有穿过其的锁紧螺杆，在基座上开设有与锁紧螺杆配合的螺孔，所述压板中部的圆弧凹面设置有卡齿。

[0006] 所述卡齿为矩形卡齿。

[0007] 所述卡齿设置有多个，依次排列于压板中部的圆弧凹面。

[0008] 采用了上述方案，将圆形工件放置于圆弧形槽口中，再转动压板，使锁紧螺杆插入螺孔中并锁紧，这样压板上的卡齿卡在圆形工件上，从而将圆形工件牢牢装夹在圆弧形槽口中；本实用新型结构简单、能够快速对圆形工件进行牢固装夹，以保证工件的加工精度，提高工作效率。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图；

具体实施方式

[0010] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型进一步说明。

[0011] 参见图 1，圆形工件加工工装，包括基座 1，在基座上表面开设有放置圆形工件 2 的圆弧形槽口 3，基座上固定设置支座 4，以及一端活动连接于支座上的压板 5，这里压板的一端采用转销连接于支座上，压板的中部为向上突起的圆弧形状 6，压板的另一端设置有穿过其的锁紧螺杆 7，在基座上开设有与锁紧螺杆配合的螺孔 8，压板中部的圆弧凹面设置有矩形卡齿 9。矩形卡齿是为了增加卡齿与圆形工件的接触面，这样增加摩擦力，保证对圆形工件的牢牢装夹；卡齿设置有多个，依次排列于压板中部的圆弧凹面 10。

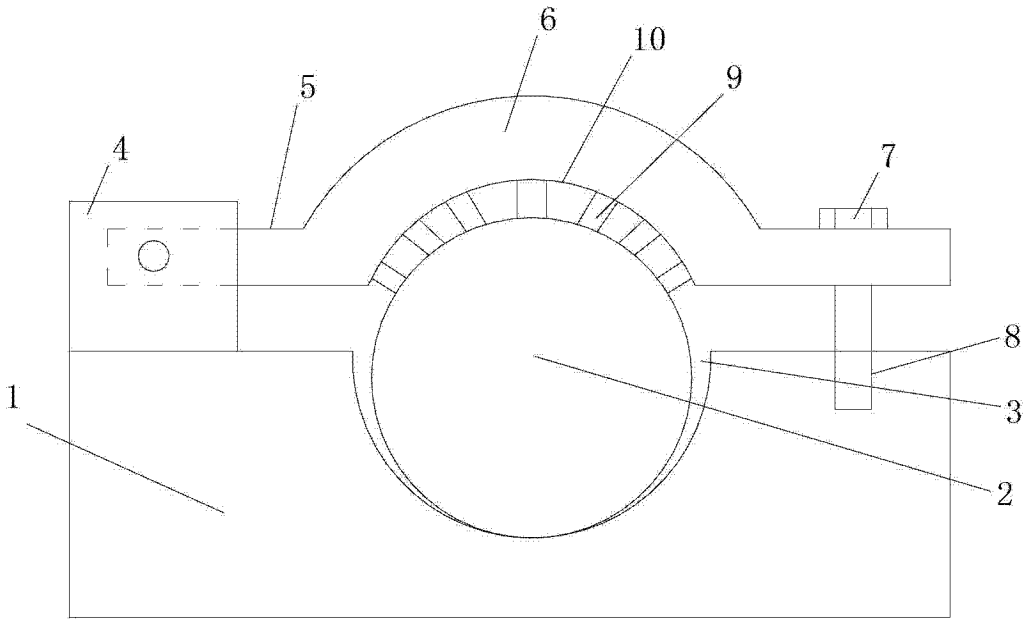


图 1