



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206811535 U

(45)授权公告日 2017.12.29

(21)申请号 201720504243.8

(22)申请日 2017.05.09

(73)专利权人 燕山大学

地址 066004 河北省秦皇岛市海港区河北大街438号

(72)发明人 王三众 孙迎兵 徐飞 黄兆猛
于辉 刘利刚

(51)Int.Cl.

B23Q 3/06(2006.01)

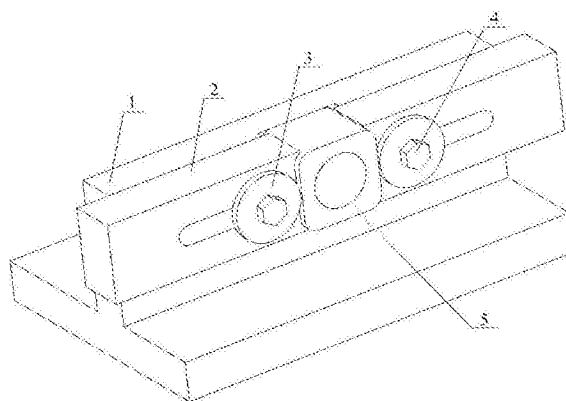
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种加工孔的镗床夹具

(57)摘要

本实用新型公开了一种加工孔的镗床夹具，具体说是一种用于加工方滑块孔的镗床夹具，包括底座和压紧装置，底座由立板和底板构成，立板位于底板上方且立板垂直于底板，在立板其中一个侧面中间上方开有矩形凹槽，矩形凹槽部位设置圆通孔，矩形凹槽两侧对称布置两个压紧装置。此夹具结构简单，操作方便，定位准确，且能很好的保证工件加工后孔的圆度及精度，大大提高了工件的合格率，有效降低了加工成本。



1. 一种加工孔的镗床夹具,其特征在于:该夹具包括底座和压紧装置,底座由立板和底板构成,立板位于底板上方且立板垂直于底板,在立板其中一个侧面中间上方开有矩形凹槽,矩形凹槽部位设置圆通孔,矩形凹槽两侧对称布置两个压紧装置。

2. 如权利要求1所述的一种加工孔的镗床夹具,其特征在于:优选地,所述压紧装置包括压板、垫片和压紧螺钉,以及对应两个压紧装置在矩形凹槽两侧设置的螺纹孔。

3. 如权利要求1所述的一种加工孔的镗床夹具,其特征在于:所述底座立板对面对称布置两个肋板。

4. 如权利要求1所述的一种加工孔的镗床夹具,其特征在于:所述立板矩形凹槽部位的圆通孔直径大于方滑块孔的直径。

一种加工孔的镗床夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种加工孔的镗床夹具,具体说是一种加工方滑块孔的镗床夹具,属于机械加工技术领域。

背景技术

[0002] 钢筋定尺切断机大量应用于建筑行业,而方滑块是定尺切断机中承载下压辊轴肩的重要部件,方滑块两侧开有滑道,中间开有中心孔,如图1所示。以往加工方滑块孔的方法是先钻床钻中心孔,然后将方滑块用四爪卡盘装卡在车床上再进行扩孔。这种用四爪卡盘装卡的方式,滑块由于径向受力过大,造成加工后的孔圆度较差,甚至导致下压辊轴肩与方滑块装配不上,导致成品的合格率较低。

实用新型内容

[0003] 针对上述现有技术存在的不足,本实用新型提供一种加工孔的镗床夹具,能够很好的保证工件加工后孔的圆度及精度。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种加工孔的镗床夹具,其特征在于:该夹具包括底座和压紧装置,底座由立板和底板构成,立板位于底板上方且立板垂直于底板,在立板其中一个侧面中间上方开有矩形凹槽,矩形凹槽部位设置圆通孔,矩形凹槽两侧对称布置两个压紧装置。

[0006] 进一步,所述压紧装置包括压板、垫片和压紧螺钉,以及对应两个压紧装置在矩形凹槽两侧设置的螺纹孔。

[0007] 进一步,优选地,所述底座立板对面对称布置两个肋板。

[0008] 进一步,所述立板矩形凹槽部位的圆通孔直径大于方滑块孔的直径。

[0009] 本实用新型的有益效果是:

[0010] 此夹具结构简单,操作方便,定位准确,且能很好的保证工件加工后孔的圆度及精度,大大提高了工件的合格率,有效降低了加工成本。

附图说明

[0011] 图1为工件图;

[0012] 图2为本实用新型结构图;

[0013] 图3为本实用新型底座结构图;

[0014] 图中阿拉伯数字表示如下:

[0015] 1.底座、2.压板、3.垫片、4.压紧螺钉、5.方滑块。

具体实施方式

[0016] 下面结合实施例和附图对本实用新型作进一步详细说明:

[0017] 如图2、图3所示,一种加工孔的镗床夹具,包括底座1和压紧装置,底座由立板和底

板构成,立板位于底板上方且立板垂直于底板,在立板其中一个侧面中间上方开有矩形凹槽,矩形凹槽部位设置圆通孔,矩形凹槽两侧对称布置两个压紧装置。

[0018] 所述压紧装置包括压板2、垫片3和压紧螺钉4,以及对应两个压紧装置在矩形凹槽两侧设置的螺纹孔。

[0019] 所述底座立板对面对称布置两个肋板。

[0020] 所述立板矩形凹槽部位的圆通孔直径大于方滑块孔的直径。

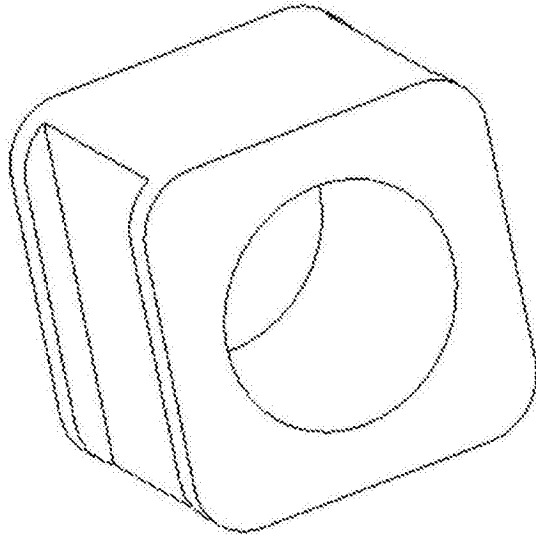


图1

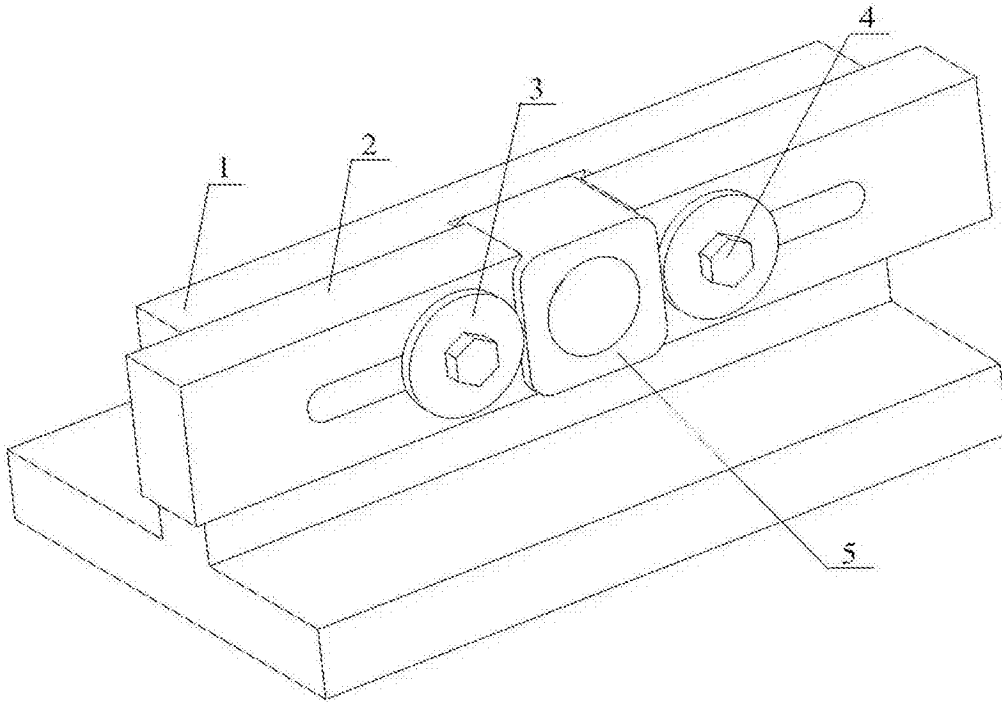


图2

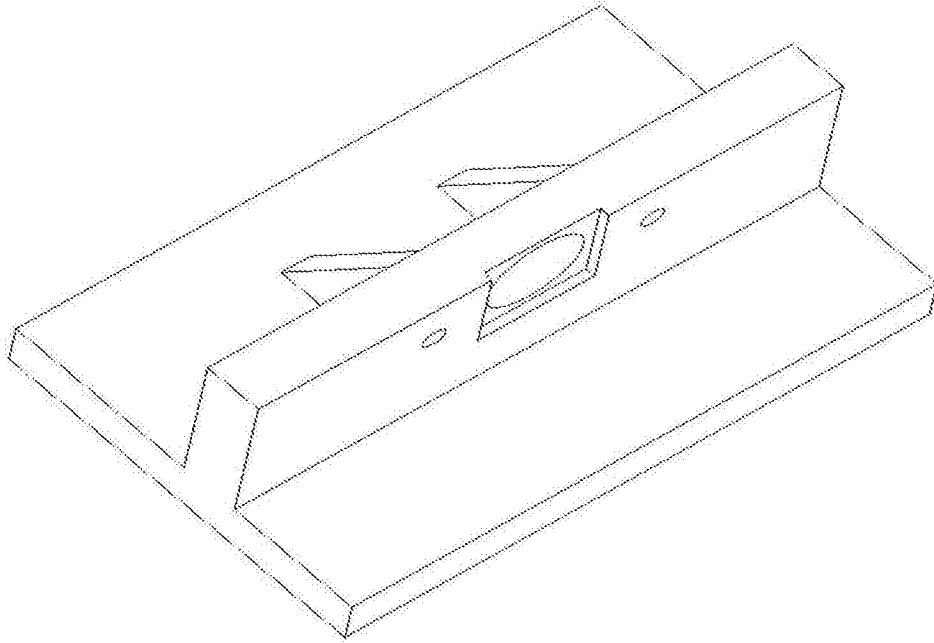


图3