



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 105215719 B

(45)授权公告日 2018.07.31

(21)申请号 201510702187.4

审查员 陈军委

(22)申请日 2015.10.26

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 105215719 A

(43)申请公布日 2016.01.06

(73)专利权人 镇江索达联轴器有限公司

地址 212000 江苏省镇江市丹徒区镇荣公  
路52号

(72)发明人 王召景 纪星文 谢晨鸣 陈春凤  
李林

(74)专利代理机构 南京钟山专利代理有限公司  
32252

代理人 李小静

(51)Int.Cl.

B23Q 3/06(2006.01)

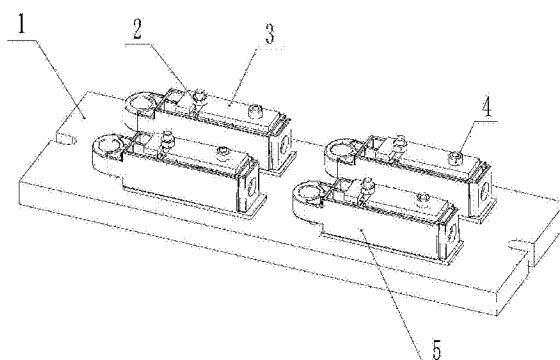
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种用于铣削链板两侧面定位夹紧工装

(57)摘要

本发明公开了一种用于铣削链板两侧面定位夹紧工装，主要内容为：包括底座、螺母、压板和螺钉；所述底座左侧面上设有左U形槽，底座右侧面上设有右U形槽，底座顶面上设有4个矩形凸台，矩形凸台上设有螺纹孔和安装孔，压板上设有安装孔和U形豁口，链板安装在底座的矩形凸台上，左侧螺钉头部安装在底座上矩形凸台的安装孔里，其尾部通过压板上的U形豁口，螺母安装在左侧螺钉的尾部且紧压在压板的顶面上，右侧螺钉头部安装在压板的安装孔里且其尾部安装在底座上矩形凸台的螺纹孔里。



1. 一种用于铣削链板两侧面定位夹紧工装，其特征在于：包括底座、螺母、压板和螺钉；所述底座左侧面上设有左U形槽，底座右侧面上设有右U形槽，底座顶面上设有4个矩形凸台，所述矩形凸台上设有螺纹孔和安装孔，所述压板上设有安装孔和U形豁口，链板安装在所述底座的矩形凸台上，左侧所述螺钉头部安装在底座上矩形凸台的安装孔里，其尾部通过压板上的U形豁口，所述螺母安装在左侧所述螺钉的尾部且紧压在压板的顶面上，右侧所述螺钉头部安装在压板的安装孔里且其尾部安装在底座上矩形凸台的螺纹孔里；所述底座采用45钢且经过热处理；所述压板都采用45钢且经过热处理；所述底座上4个矩形凸台的顶面在同一平面上；所述底座上4个矩形凸台的顶面与底座的底面平行。

## 一种用于铣削链板两侧面定位夹紧工装

### 技术领域

[0001] 本发明涉及链板加工技术领域,具体地说,特别涉及一种用于铣削链板两侧面定位夹紧工装。

### 背景技术

[0002] 目前链板两侧面铣削定位夹紧工装一次只能装夹一个链节,加工效率低,加工精度低,其结构复杂,无法实现批量生产。

### 发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题在于针对上述现有技术中的不足,提供一种用于铣削链板两侧面定位夹紧工装,其结构简单且易于设计,成本低,加工效率高,可同时装夹四件工件,适用于大批量生产。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:一种用于铣削链板两侧面定位夹紧工装,包括底座、螺母、压板和螺钉;所述底座左侧面上设有左U形槽,底座右侧面上设有右U形槽,底座顶面上设有4个矩形凸台,所述矩形凸台上设有螺纹孔和安装孔,所述压板上设有安装孔和U形豁口,链板安装在所述底座的矩形凸台上,左侧所述螺钉头部安装在底座上矩形凸台的安装孔里,其尾部通过压板上的U形豁口,所述螺母安装在左侧所述螺钉的尾部且紧压在压板的顶面上,右侧所述螺钉头部安装在压板的安装孔里且其尾部安装在底座上矩形凸台的螺纹孔里。

[0005] 作为优选,所述底座采用45钢且经过热处理。

[0006] 作为优选,所述压板都采用45钢且经过热处理。

[0007] 作为优选,所述底座上4个矩形凸台的顶面在同一平面上。

[0008] 作为优选,所述底座上4个矩形凸台的顶面与底座的底面平行。

[0009] 本发明与现有技术相比具有以下优点:结构简单且易于设计,成本低,加工效率高,可同时装夹四件工件,适用于大批量生产。

### 附图说明

[0010] 图1为本发明的一种具体实施方式的结构示意图;

[0011] 图2为本发明的一种具体实施方式的结构俯视图;

[0012] 图3为本发明底座的结构示意图;

[0013] 图4为本发明底座的结构俯视图。

[0014] 附图标记说明:

[0015] 1-底座,2-螺母,3-压板,4-螺钉,5-链板;

[0016] 11-左U形槽,12-矩形凸台,13-螺纹孔,14-右U形槽,15-安装孔。

### 具体实施方式

[0017] 下面结合附图及实施例描述本发明具体实施方式：

[0018] 实施例，如图1、图2、图3和图4所示，一种用于铣削链板两侧面定位夹紧工装，包括底座1、螺母2、压板3和螺钉4；所述底座1左侧面上设有左U形槽11，底座1右侧面上设有右U形槽14，底座1顶面上设有4个矩形凸台12，所述矩形凸台12上设有螺纹孔13和安装孔15，所述压板3上设有安装孔和U形豁口，链板5安装在所述底座1的矩形凸台12上，左侧所述螺钉4头部安装在底座1上矩形凸台12的安装孔里，其尾部通过压板3上的U形豁口，所述螺母2安装在左侧所述螺钉4的尾部且紧压在压板3的顶面上，右侧所述螺钉4头部安装在压板3的安装孔里且其尾部安装在底座1上矩形凸台12的螺纹孔13里。

[0019] 优选的，所述底座1采用45钢且经过热处理。

[0020] 优选的，所述压板3都采用45钢且经过热处理。

[0021] 优选的，所述底座1上4个矩形凸台12的顶面在同一平面上。

[0022] 上面结合附图对本发明优选实施方式作了详细说明，但是本发明不限于上述实施方式，在本领域普通技术人员所具备的知识范围内，还可以在不脱离本发明宗旨的前提下做出各种变化。

[0023] 不脱离本发明的构思和范围可以做出许多其他改变和改型。应当理解，本发明不限于特定的实施方式，本发明的范围由所附权利要求限定。

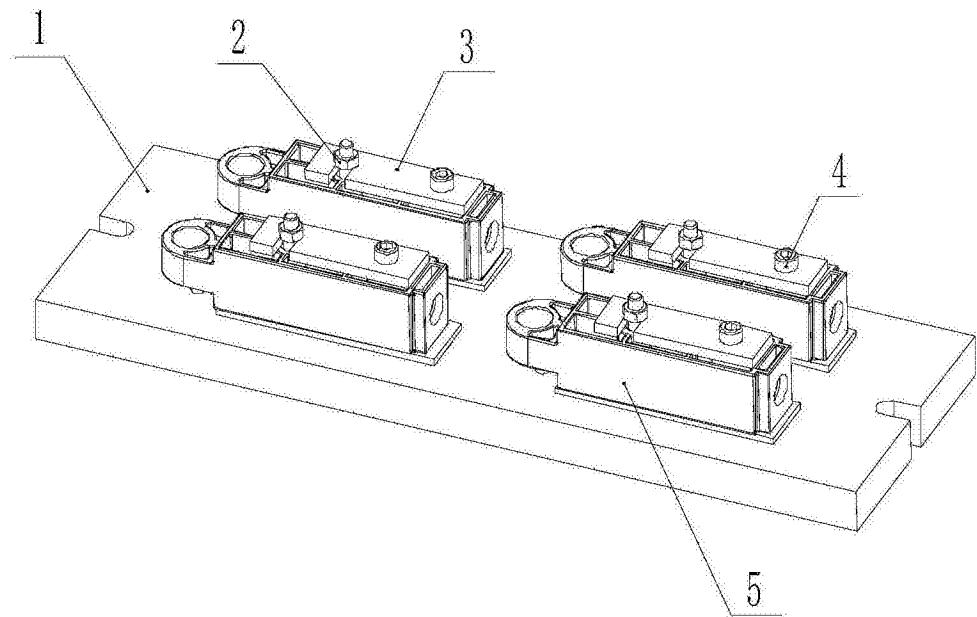


图1

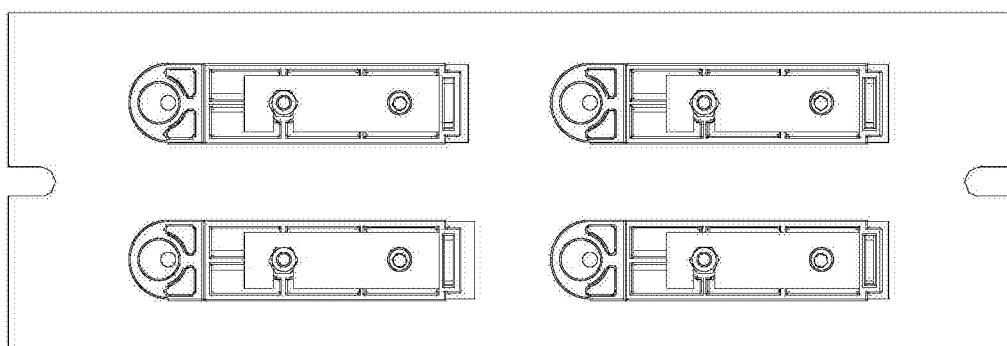


图2

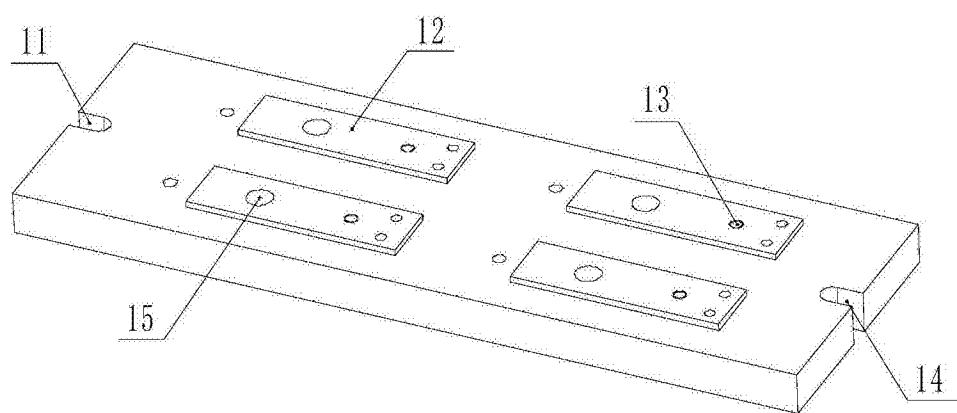


图3

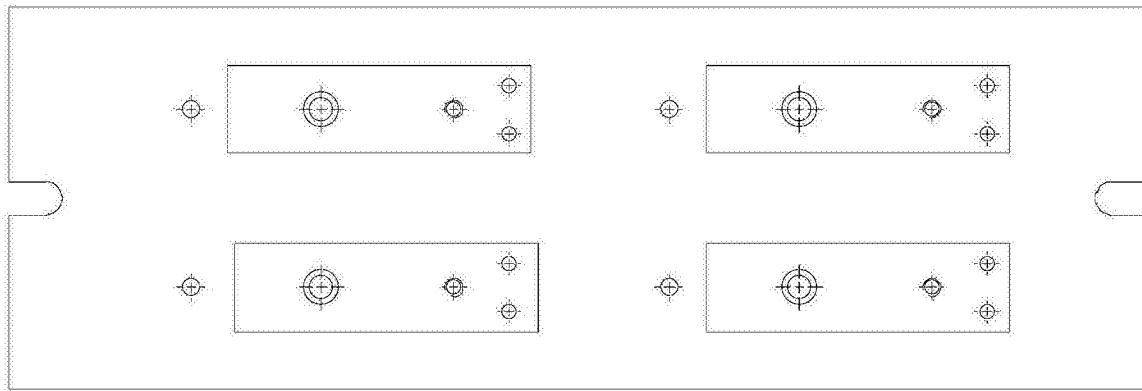


图4