



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203751768 U

(45) 授权公告日 2014. 08. 06

(21) 申请号 201420144858. 0

(22) 申请日 2014. 03. 27

(73) 专利权人 马单

地址 212000 江苏省镇江市京口区京口路  
56 号 4 幢 604 室

(72) 发明人 马单

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限  
公司 32224

代理人 董建林

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

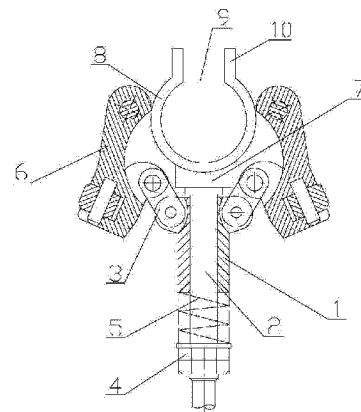
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

铣床夹具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种铣床夹具,包括支架和安装在支架上方的夹紧圈,所述夹紧圈的上端设置有一开口,所述支架的下方设置有底座,所述底座开设有轴向的通孔,所述通孔内安装有定位销,所述定位销连接有螺母,所述螺母与所述底座之间设置有回位弹簧,所述底座通过两个连接部分分别与两个卡爪相铰接,所述卡爪卡接在所述夹紧圈的外壁上。本实用新型提供的铣床夹具,通过顶压定位销带动卡爪作用于夹紧圈对工件进行夹紧,由于夹紧圈具有开口,能够对不同规格的工件进行定心夹紧操作。该夹具结构简单,夹紧牢固,由于该铣床夹具设有回位弹簧,取消工件夹紧时,可自动复位。



1. 一种铣床夹具,包括支架和安装在支架上方的夹紧圈,所述夹紧圈的上端设置有一开口,其特征在于,所述支架的下方设置有底座,所述底座开设有轴向的通孔,所述通孔内安装有定位销,所述定位销连接有螺母,所述螺母与所述底座之间设置有回位弹簧,所述底座通过两个连接部分别与两个卡爪相铰接,所述卡爪卡接在所述夹紧圈的外壁上。

2. 根据权利要求1所述的铣床夹具,其特征在于,所述支架位于所述定位销的上方。

3. 根据权利要求1或2所述的铣床夹具,其特征在于,所述夹紧圈的开口处平行设置有两个压合板。

4. 根据权利要求3所述的铣床夹具,其特征在于,所述压合板上设置有螺孔。

## 铣床夹具

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于夹具技术领域,具体涉及一种铣床夹具。

### 背景技术

[0002] 目前铣床夹具在机械加工中大量的使用,铣床夹具能够使定位好的工件在整个加工过程中连续牢靠地固定而不发生位置改变。目前的铣床夹具的结构复杂,并且操作程序复杂。另外,现有的铣床夹具难以对工件进行定心夹紧,从而降低了加工效率。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是针对上述现有技术的不足,提供一种能够对工件进行定心夹紧的铣床夹具。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型所采取的技术方案如下。

[0005] 一种铣床夹具,包括支架和安装在支架上方的夹紧圈,所述夹紧圈的上端设置有一开口,所述支架的下方设置有底座,所述底座开设有轴向的通孔,所述通孔内安装有定位销,所述定位销连接有螺母,所述螺母与所述底座之间设置有回位弹簧,所述底座通过两个连接部分别与两个卡爪相铰接,所述卡爪卡接在所述夹紧圈的外壁上。

[0006] 进一步地,所述支架位于所述定位销的上方。

[0007] 进一步地,所述夹紧圈的开口处平行设置有两个压合板。

[0008] 进一步地,所述压合板上设置有螺孔。

[0009] 本实用新型的有益效果是:本实用新型提供的铣床夹具,通过顶压定位销带动卡爪作用于夹紧圈对工件进行夹紧,由于夹紧圈具有开口,能够对不同规格的工件进行定心夹紧操作。该夹具结构简单,夹紧牢固,由于该铣床夹具设有回位弹簧,取消工件夹紧时,可自动复位。

### 附图说明

[0010] 图1为本实用新型的铣床夹具的第一种实施方式的结构示意图。

[0011] 图2为本实用新型的铣床夹具的第二种实施方式的结构示意图。

[0012] 图中,1-底座,2-定位销,3-连接部,4-螺母,5-回位弹簧,6-卡爪,7-支架,8-夹紧圈,9-开口,10-压合板。

### 具体实施方式

[0013] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0014] 本实用新型的铣床夹具的第一种实施方式如图1所示,包括支架7和安装在支架7上方的夹紧圈8,夹紧圈8的上端设置有一开口9,支架7的下方设置有底座1,底座1开

设有轴向的通孔,通孔内安装有定位销 2,支架 7 位于定位销 2 的上方,定位销 2 连接有螺母 4,螺母 4 与底座 1 之间设置有回位弹簧 5,底座通过两个连接部 3 分别与两个卡爪 6 相铰接,卡爪 6 卡接在夹紧圈 8 的外壁上。

[0015] 第一种实施方式的铣床夹具,通过顶压定位销带动卡爪作用于夹紧圈对工件进行夹紧,由于夹紧圈具有开口,能够对不同规格的工件进行定心夹紧操作。该夹具结构简单,夹紧牢固,由于该铣床夹具设有回位弹簧,取消工件夹紧时,可自动复位。

[0016] 图 2 为本实用新型的铣床夹具的第二种实施方式的结构示意图,如图 2 所示,与第一种实施方式的不同之处在于,夹紧圈 8 的开口处平行设置有两个压合板 10。作为优选,压合板 10 上还可以设置有螺孔。这样就能够利用螺丝穿入螺孔的内部,通过旋转螺丝使得两个压板之间的距离进一步缩短,从而将工件进一步夹紧,这样就可以进行加工作业了。

[0017] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例,并非用来限定本实用新型的实施范围;如果不脱离本实用新型的精神和范围,对本实用新型进行修改或者等同替换,均应涵盖在本实用新型权利要求的保护范围当中。

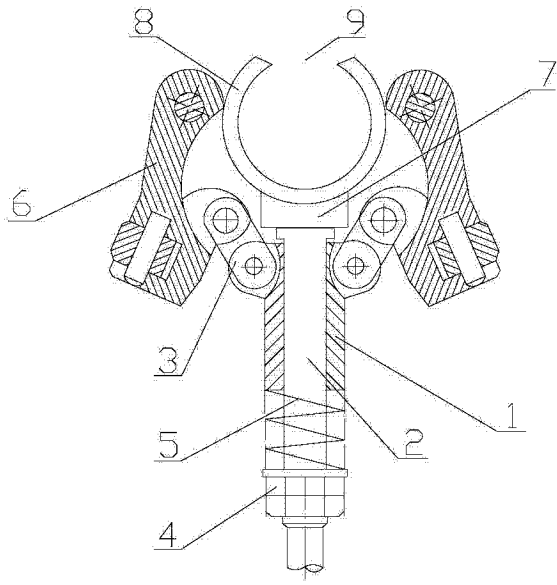


图 1

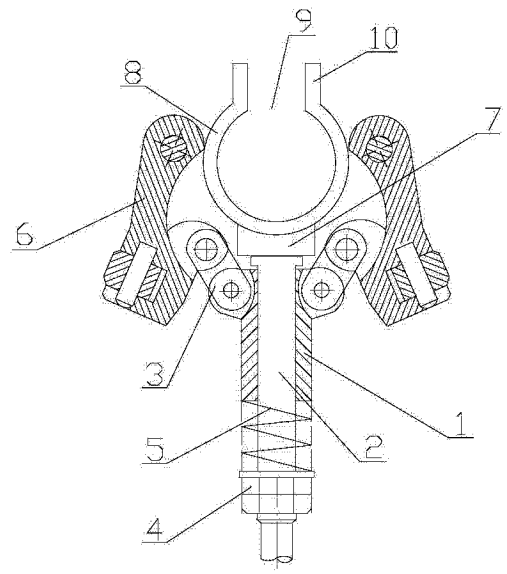


图 2