



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206614284 U

(45)授权公告日 2017. 11. 07

(21)申请号 201720370497.5

(22)申请日 2017.04.06

(73)专利权人 南京农业大学

地址 210031 江苏省南京市浦口区点将台
路40号

(72)发明人 姚雪霞 张正伟 邹春富 杨井华
金美付

(51)Int.Cl.

B23Q 3/06(2006.01)

B25B 11/00(2006.01)

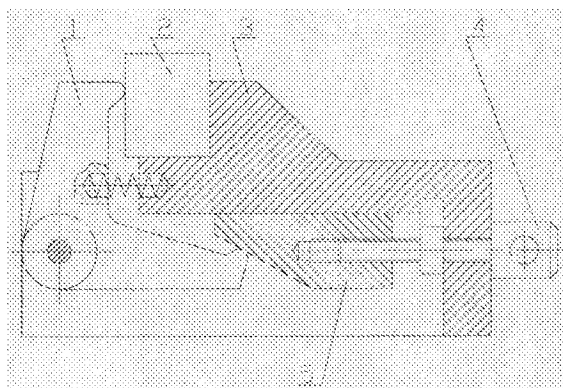
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)实用新型名称

一种斜楔夹紧装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种斜楔夹紧装置,属于机械加工技术领域,它是由铰链压板(1)、工件(2)、固定夹紧底座(3)、螺杆(4)和斜楔(5)组成;其特征在于:所述的铰链压板(1)通过定位销固定且可在定位销上旋转;所述的工件(2)安装于铰链压板与固定夹紧底座(3)之间;所述的铰链压板(1)与固定夹紧底座(3)之间安装一弹簧起辅助支撑作用;所述的螺杆(4)安装于固定夹紧底座(3)右边的安装孔内;所述的斜楔(5)安装于固定夹紧底座(3)下面的轨道内且连接在螺杆(4)上。本实用新型结构简单、操作方便、成本低、安全可靠等优点。



1. 一种斜楔夹紧装置,它是由铰链压板(1)、工件(2)、固定夹紧底座(3)、螺杆(4)和斜楔(5)组成;其特征在于:所述的铰链压板(1)通过定位销固定且可在定位销上旋转;所述的工件(2)安装于铰链压板与固定夹紧底座之间;所述的铰链压板(1)与固定夹紧底座(3)之间安装一弹簧起辅助支撑作用;所述的螺杆(4)安装于固定夹紧底座(3)右边的安装孔内;所述的斜楔(5)安装于固定夹紧底座(3)下面的轨道内且连接在螺杆(4)上。

一种斜楔夹紧装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种斜楔夹紧装置,属于机械加工技术领域。

背景技术

[0002] 在机械加工技术中,对工件的装夹要求很高,在钳工装夹中,通常使用的平口钳进行装夹,对于比较规范的零件装夹比较简单,对于复杂或不规则的零件用平口钳来装夹就比较费时且装夹不牢,这样在机械加工生产技术中效率较低,为了节约生产成本,提高生产效益,因此设计一种斜楔夹紧装置非常必要。

实用新型内容

[0003] 为解决上述问题,本实用新型的目的正是为了解决上述现有技术的不足,本实用新型的目的在于提供一种斜楔夹紧装置。

[0004] 为解决上述问题,本实用新型是通过以下技术方案实现的:一种斜楔夹紧装置,它是由铰链压板1、工件2、固定夹紧底座3、螺杆4和斜楔5组成;其特征在于:所述的铰链压板1通过定位销固定且可在定位销上旋转;所述的工件2安装于铰链压板与固定夹紧底座之间;所述的铰链压板1与固定夹紧底座3之间安装一弹簧起辅助支撑作用;所述的螺杆4安装于固定夹紧底座3右边的安装孔内;所述的斜楔5安装于固定夹紧底座3下面的轨道内且连接在螺杆4上。工作时,旋转螺杆4推动斜楔5向左移动,下压铰链压板1使其绕定位销旋转从而压紧工件2。

[0005] 本实用新型的有益效果是:结构简单、操作方便、成本低、安全可靠等优点。

附图说明

[0006] 图1是一种斜楔夹紧装置结构示意图。

具体实施方式

[0007] 如图1所示,为解决上述问题,本实用新型是通过以下技术方案实现的:一种斜楔夹紧装置,它是由铰链压板1、工件2、固定夹紧底座3、螺杆4和斜楔5组成;其特征在于:所述的铰链压板1通过定位销固定且可在定位销上旋转;所述的工件2安装于铰链压板与固定夹紧底座之间;所述的铰链压板1与固定夹紧底座3之间安装一弹簧起辅助支撑作用;所述的螺杆4安装于固定夹紧底座3右边的安装孔内;所述的斜楔5安装于固定夹紧底座3下面的轨道内且连接在螺杆4上。工作时,旋转螺杆4推动斜楔5向左移动,下压铰链压板1使其绕定位销旋转从而压紧工件2。

[0008] 以上已以较佳实施公开了本实用新型,然其并非用以限制本实用新型,凡采取等同替换或等效变换所获得的技术方案,均落在本实用新型的保护范围内。

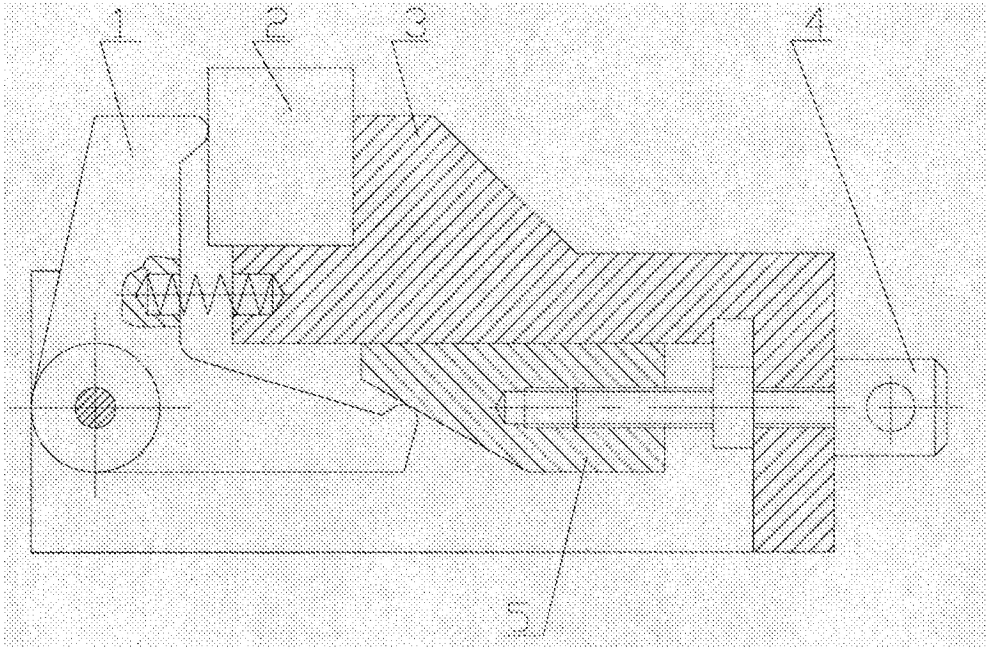


图1