



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203887576 U

(45) 授权公告日 2014. 10. 22

(21) 申请号 201420293596. 4

(22) 申请日 2014. 06. 04

(73) 专利权人 无锡新宏泰电器科技股份有限公司

地址 214174 江苏省无锡市惠山区堰新路
18 号

(72) 发明人 赵敏海 陈建平 王凯杰

(74) 专利代理机构 北京品源专利代理有限公司
11332

代理人 徐鹏飞 杨小伟

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

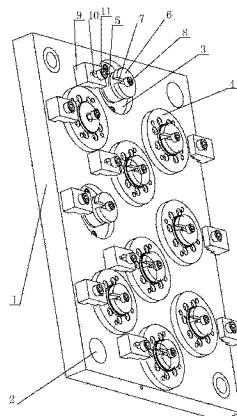
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

用于加工中心的多零件加工夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于加工中心的多零件加工夹具，其包括连接于加工中心平面上的底板，所述底板上间隔开设有若干个凹槽，每个凹槽的中心处均设置有用于定位零件的芯棒，所述芯棒的顶部设置有用于固定零件中心的上压板，且对应每个凹槽于底板上设置有用于固定零件侧缘的侧压板。上述用于加工中心的多零件加工夹具可同时将多个被加工的零件装夹于底板上进行加工，在使用过程中只需量芯棒之间中心距，无需再对多个零件进行分中心，实现了零件在加工过程中只需一次装夹，就能长时间加工零件，无需频繁换加工零件，对于工作人员的工作强度有明显下降，对于加工效率有明显提升。



1. 一种用于加工中心的多零件加工夹具，其包括连接于加工中心平面上的底板，其特征在于，所述底板上间隔开设有若干个凹槽，每个凹槽的中心处均设置有用于定位零件的芯棒，所述芯棒的顶部设置有用于固定零件中心的上压板，且对应每个凹槽于底板上设置有用于固定零件侧缘的侧压板。
2. 根据权利要求 1 所述的用于加工中心的多零件加工夹具，其特征在于，所述底板为方形结构，其四角开设有固定孔，通过固定孔将底板固定于加工中心平面上。
3. 根据权利要求 1 所述的用于加工中心的多零件加工夹具，其特征在于，所述芯棒的顶部开设有螺纹孔，所述上压板为圆形且其中心处开设有通孔，上压板固定螺钉穿过通孔锁紧于螺纹孔中通过上压板对零件的中心进行固定。
4. 根据权利要求 1 所述的用于加工中心的多零件加工夹具，其特征在于，所述侧压板的上开设有长条通孔，对应长条通孔于底板上开设螺纹孔，侧压板固定螺钉穿过长条通孔锁紧于对应的螺纹孔中通过侧压板对零件的侧缘进行固定。
5. 根据权利要求 3 所述的用于加工中心的多零件加工夹具，其特征在于，所述上压板的中心处开设的通孔为贯穿其侧边的通孔。
6. 根据权利要求 4 所述的用于加工中心的多零件加工夹具，其特征在于，所述侧压板的压紧面采用阶梯面结构。

用于加工中心的多零件加工夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种零件加工夹具，尤其涉及一种用于加工中心的多零件加工夹具。

背景技术

[0002] 目前，加工中心对于要进行多个加工孔及攻丝的零件，一般采用一个夹具上固定一个零件的加工方式，这样造成加工过程复杂，工序繁多；工作人员需要频繁对被加工零件进行装夹，对于工作人员的工作强度，工作效率影响较大。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种用于加工中心的多零件加工夹具，其能够一次装夹多个零件放入加工中心进行加工，以解决现有技术中加工中心针对多个加工孔及攻丝的零件的装夹存在的上述问题。

[0004] 为达此目的，本实用新型采用以下技术方案：

[0005] 一种用于加工中心的多零件加工夹具，其包括连接于加工中心平面上的底板，所述底板上间隔开设有若干个凹槽，每个凹槽的中心处均设置有用于定位零件的芯棒，所述芯棒的顶部设置有用于固定零件中心的上压板，且对应每个凹槽于底板上设置有用于固定零件侧缘的侧压板。

[0006] 特别地，所述底板为方形结构，其四角开设有固定孔，通过固定孔将底板固定于加工中心平面上。

[0007] 特别地，所述芯棒的顶部开设有螺纹孔，所述上压板为圆形且其中心处开设有通孔，上压板固定螺钉穿过通孔锁紧于螺纹孔中通过上压板对零件的中心进行固定。

[0008] 特别地，所述侧压板的上开设有长条通孔，对应长条通孔于底板上开设螺纹孔，侧压板固定螺钉穿过长条通孔锁紧于对应的螺纹孔中通过侧压板对零件的侧缘进行固定。

[0009] 特别地，所述上压板的中心处开设的通孔为贯穿其侧边的通孔，以方便上压板的拆装。

[0010] 特别地，所述侧压板的压紧面采用阶梯面结构。

[0011] 本实用新型的有益效果为，与现有技术相比所述用于加工中心的多零件加工夹具可同时将多个被加工的零件装夹于底板上进行加工，在使用过程中只需量芯棒之间中心距，无需再对多个零件进行分中心，实现了零件在加工过程中只需一次装夹，就能长时间加工零件，无需频繁换加工零件，对于工作人员的工作强度有明显下降，对于加工效率有明显提升。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型具体实施方式1提供的用于加工中心的多零件加工夹具的立体结构示意图。

[0013] 图中：

[0014] 1、底板；2、固定孔；3、凹槽；4、零件；5、芯棒；6、上压板；7、通孔；8、上压板固定螺钉；9、侧压板；10、长条通孔；11、侧压板固定螺钉。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本实用新型的技术方案。

[0016] 请参阅图1所示，图1是本实用新型具体实施方式1提供的用于加工中心的多零件加工夹具的立体结构示意图。

[0017] 本实施例中，一种用于加工中心的多零件加工夹具包括长方形的底板1，所述底板1的四角均开设有固定孔2，通过固定孔2将底板1固定于加工中心平面上。所述底板1上间隔开设有多个圆形的凹槽3，每个凹槽3的中心处均设置有用于定位零件4的芯棒5，所述芯棒5的顶部设置有用于固定零件4中心的上压板6，所述上压板6为圆形且其中心处开设有贯穿其侧边的通孔7，对应通孔7于所述芯棒5的顶部开设有螺纹孔，上压板固定螺钉8穿过通孔7锁紧于螺纹孔中通过上压板6对零件4的中心进行固定。

[0018] 对应每个凹槽3于底板1上设置有用于固定零件4侧缘的侧压板9，所述侧压板9的上开设有长条通孔10，对应长条通孔10于底板1上开设螺纹孔，侧压板固定螺钉11穿过长条通孔10锁紧于对应的螺纹孔中通过侧压板9对零件的侧缘进行固定，所述侧压板9的压紧面采用阶梯面结构。

[0019] 以上实施例只是阐述了本实用新型的基本原理和特性，本实用新型不受上述事例限制，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下，本实用新型还有各种变化和改变，这些变化和改变都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

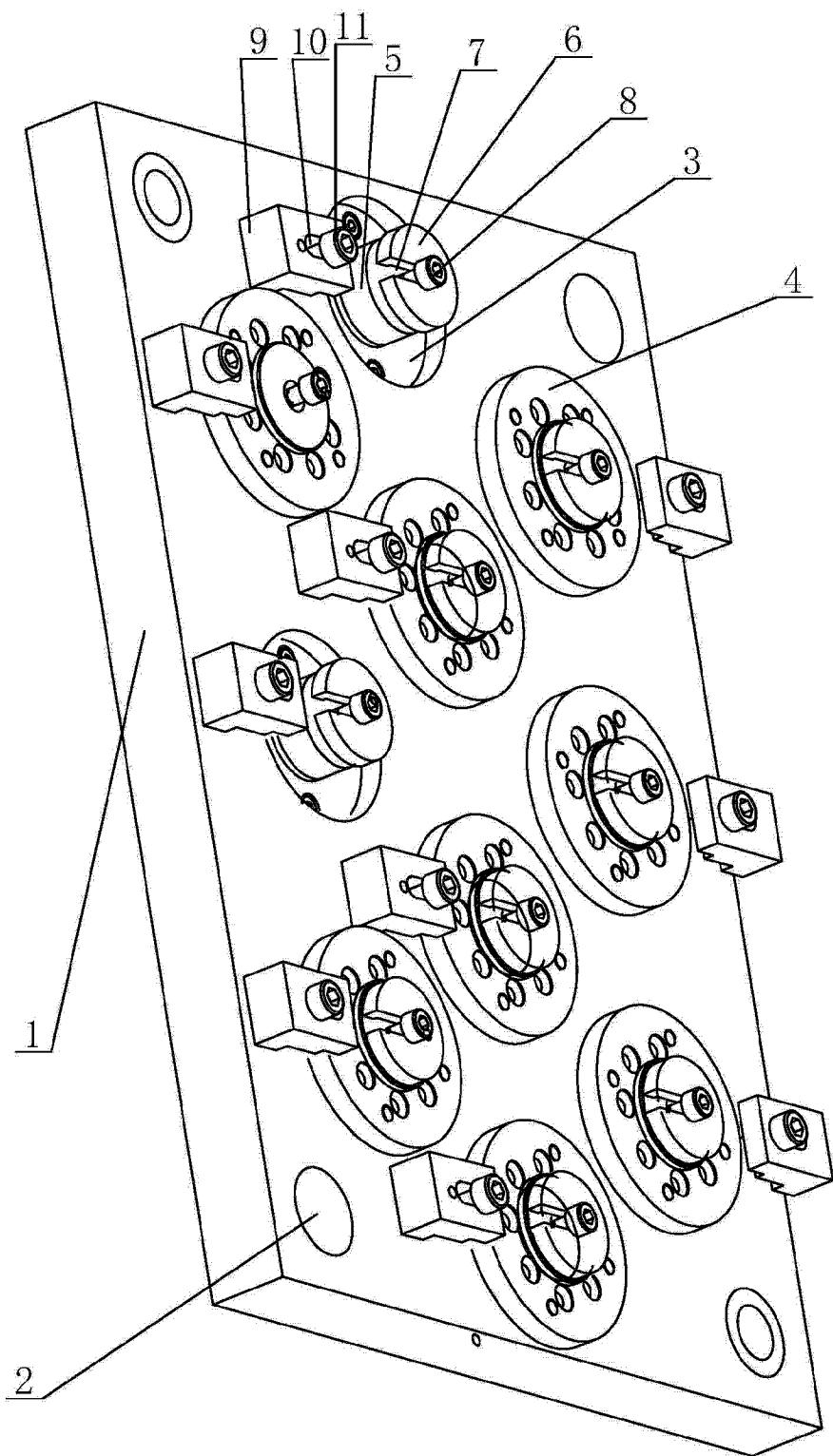


图 1