



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205817356 U

(45)授权公告日 2016.12.21

(21)申请号 201620669845.4

(22)申请日 2016.06.29

(73)专利权人 周秋野

地址 213061 江苏省常州市武进区湖塘镇
聚湖村常州市武进威力动力机械配件
有限公司

(72)发明人 周秋野

(74)专利代理机构 常州市维益专利事务所(普
通合伙) 32211

代理人 王凌霄

(51)Int.Cl.

B23Q 3/06(2006.01)

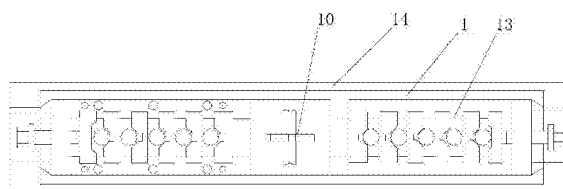
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

双向进给式铣床夹具

(57)摘要

本实用新型公开了一种双向进给式铣床夹具。这种多双向进给式铣床夹具,包括工作台,工作台设置有两组夹具装置,两组夹具装置中间设置铣刀;所述夹具装置包括安装在工作台上的夹具体,夹具体上垂直设有第一支架和第二支架,第二支架外侧安装有锁紧螺栓,第一支架和第二支架之间安装有固定在夹具体的支承板;所述第一支架和第二支架之间安装有导向柱,导向柱上套设有多个夹住销轴工件的V形块,V形块与第二支架之间设有夹紧块,夹紧块与锁紧螺栓相连接。本实用新型结构简单,设计合理,操作简便,两个夹具装置中一个进行铣削工作,另一个装料,使辅助时间与机动时间重合,提高了生产率;同时使用寿命长,不需要经常维修和更换零件,使用成本低。



1. 一种双向进给式铣床夹具,其特征在于:包括工作台(14),工作台(14)设置有两组夹具装置,两组夹具装置中间设置铣刀(10);所述夹具装置包括安装在工作台(14)上的夹具体(1),夹具体(1)上垂直设有第一支架(2)和第二支架(3),第二支架(3)外侧安装有锁紧螺栓(11),第一支架(2)和第二支架(3)之间安装有固定在夹具体(1)的支承板(5),支承板(5)上安装有待加工的销轴工件(8);所述第一支架(2)和第二支架(3)之间安装有导向柱(13),导向柱(13)上套设有多个夹住销轴工件(8)的V形块(7),V形块(7)与第二支架(3)之间设有夹紧块(9),夹紧块(9)与锁紧螺栓(11)相连接;所述第一支架(2)上表面安装有对刀块(4),夹具体(1)底部设有定位块(12)。

2. 根据权利要求1所述的双向进给式铣床夹具,其特征在于:所述的导向柱(13)上套设有弹簧,弹簧设置在相邻两个V形块(7)之间,弹簧设置在V形块(7)与夹紧块(9)之间。

3. 根据权利要求1所述的双向进给式铣床夹具,其特征在于:所述的支承板(5)上安装有固定销轴工件(8)的支承钉(6)。

双向进给式铣床夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机床夹具技术领域,尤其是一种双向进给式铣床夹具。

背景技术

[0002] 机床夹具是在金属切削加工中,用以准确的确定工件位置,并将其牢固地加紧,以接受加工的工艺装备。它的主要作用是:可靠的保证工件的加工质量,提高加工效率,减轻劳动强度,充分发挥和扩大机床的工艺性能,因此,机床夹具在机械制造中占有重要的地位。车铣床夹具在机床夹具中占有十分重要的地位,铣床夹具主要用于加工平面、沟槽、缺口、花键、齿轮以及成形表面等,传统的铣床夹具结构繁琐,操作繁琐,加工性能差,同时使用寿命短,需要经常维修和更换零件,使用成本高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是:克服现有技术中之不足,提供一种结构简单,操作简便的双向进给式铣床夹具。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种双向进给式铣床夹具,包括工作台,工作台设置有两组夹具装置,两组夹具装置中间设置铣刀;所述夹具装置包括安装在工作台上的夹具体,夹具体上垂直设有第一支架和第二支架,第二支架外侧安装有锁紧螺栓,第一支架和第二支架之间安装有固定在夹具体的支承板,支承板上安装有待加工的销轴工件;所述第一支架和第二支架之间安装有导向柱,导向柱上套设有多个夹住销轴工件的V形块,V形块与第二支架之间设有夹紧块,夹紧块与锁紧螺栓相连接;所述第一支架上表面安装有对刀块,夹具体底部设有定位块。

[0005] 进一步地,所述的导向柱上套设有弹簧,弹簧设置在相邻两个V形块之间,弹簧设置在V形块与夹紧块之间。

[0006] 进一步地,所述的支承板上安装有固定销轴工件的支承钉。

[0007] 本实用新型的有益效果是:本实用新型结构简单,设计合理,操作简便,两个夹具装置中一个进行铣削工作,另一个装料,使辅助时间与机动时间重合,提高了生产率;同时使用寿命长,不需要经常维修和更换零件,使用成本低。

附图说明

[0008] 下面结合附图和实施方式对本实用新型进一步说明。

[0009] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0010] 图2是图1中夹具装置的剖视图。

[0011] 图中1.夹具体,2.第一支架,3.第二支架,4.对刀块,5.支承板,6.支承钉,7.V形块,8.销轴工件,9.夹紧块,10.铣刀,11.锁紧螺栓,12.定位块,13.导向柱,14.工作台。

具体实施方式

[0012] 现在结合附图对本实用新型作进一步的说明。这些附图均为简化的示意图仅以示意方式说明本实用新型的基本结构,因此其仅显示与本实用新型有关的构成。

[0013] 如图1所示的双向进给式铣床夹具,包括工作台14,工作台14设置有两组夹具装置,两组夹具装置中间设置铣刀10;夹具装置包括安装在工作台14上的夹具体1,夹具体1上垂直设有第一支架2和第二支架3,第二支架3外侧安装有锁紧螺栓11,第一支架2和第二支架3之间安装有固定在夹具体1的支承板5,支承板5上安装有待加工的销轴工件8;第一支架2和第二支架3之间安装有导向柱13,导向柱13上套设有多个夹住销轴工件8的V形块7,V形块7与第二支架3之间设有夹紧块9,夹紧块9与锁紧螺栓11相连接;所述第一支架2上表面安装有对刀块4,夹具体1底部设有定位块12。

[0014] 导向柱13上套设有弹簧,弹簧设置在相邻两个V形块7之间,弹簧设置在V形块7与夹紧块9之间;支承板5上安装有固定销轴工件8的支承钉6。

[0015] 铣刀便可铣削装在其中一个夹具装置中的销轴工件8,与此同时,操作者便可在另一个夹具装置中装卸工件。待工作夹具中的工件加工完后,工作台快速退至中间位置,然后铣刀直线进给,铣削装在另一个夹具装置中的销轴工件8,这时操作者便可装卸第一个夹具装置中的销轴工件8,如此不断进行。这种双向进给铣床夹具使辅助时间与机动时间重合,提高了生产率。

[0016] 上述实施方式只为说明本实用新型的技术构思及特点,其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本实用新型的内容并加以实施,并不能以此限制本实用新型的保护范围,凡根据本实用新型精神实质所作的等效变化或修饰,都应涵盖在本实用新型的保护范围内。

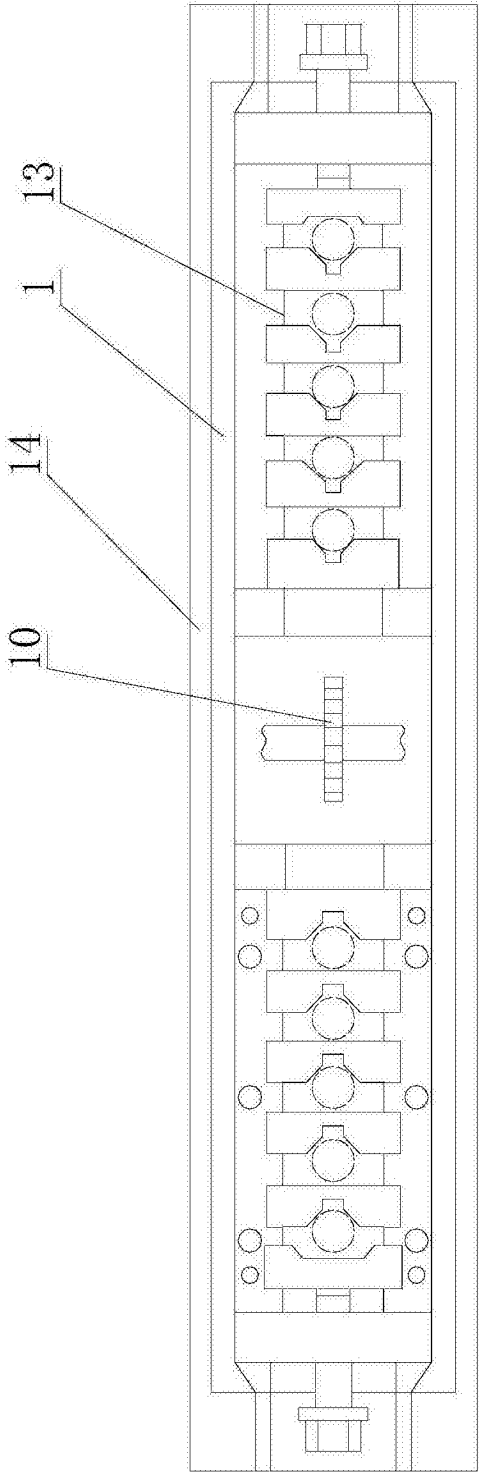


图1

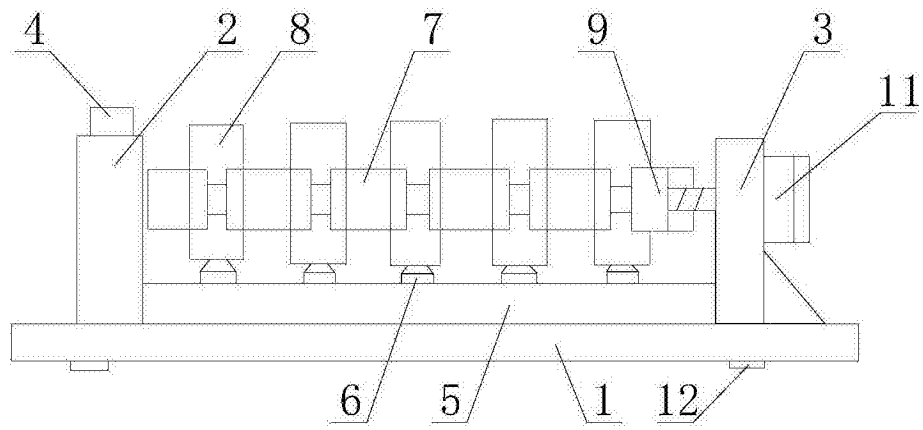


图2