(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203292622 U
(45)授权公告日 2013.11.20

(21)申请号 201320375107.5

(22)申请日 2013.06.27

(73)专利权人 濮阳市江源齿轮制造有限公司
地址 457400 河南省濮阳市南乐县产业集聚区东环北路东侧

(72)发明人 陈自然 罗战江 罗帅 宋则进

(74)专利代理机构 郑州联科专利事务所（普通合伙）41104
代理人 王聚才 朱俊峰

(51)Int.Cl.
B23F 23/06(2006.01)

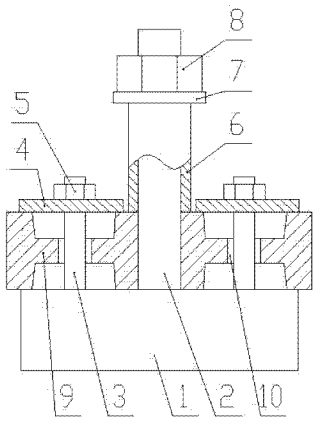
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

滚齿机用齿轮夹紧工装

(57)摘要

本实用新型公开了一种滚齿机用齿轮夹紧工装，包括底座，底座上垂直设有一根立柱和至少两根螺杆，所有螺杆均布在立柱周围，螺杆上穿设有用于压紧齿轮端面外圈和内圈的压板，螺杆上螺纹连接有位于压板上部的压紧螺母，立柱上穿设有用于压紧齿轮端面内圈的套筒和位于套筒上部的垫板，立柱上部螺纹连接有位于垫板上部的紧固螺母。本实用新型设计合理、结构简单、夹紧效果好，杜绝了齿轮在滚齿过程中出现松动的情况，从而保证了加工质量。



CN 203292622 U

1. 滚齿机用齿轮夹紧工装，其特征在于：包括底座，底座上垂直设有一根立柱和至少两根螺杆，所有螺杆均布在立柱周围，螺杆上穿设有用于压紧齿轮端面外圈和内圈的压板，螺杆上螺纹连接有位于压板上部的压紧螺母，立柱上穿设有用于压紧齿轮端面内圈的套筒和位于套筒上部的垫板，立柱上部螺纹连接有位于垫板上部的紧固螺母。

2. 根据权利要求 1 所述的滚齿机用齿轮夹紧工装，其特征在于：所述螺杆设有三根。

滚齿机用齿轮夹紧工装

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械制造技术领域，尤其是一种滚齿机用齿轮夹紧工装。

背景技术

[0002] 滚齿机在对齿轮进行滚齿过程中，一般是采用卡盘夹紧齿轮毛坯内圈的外圆周边缘。在实际工作过程中，由于工人并不是时刻注意工作过程，夹持不紧便会出现齿轮松动的情形，这就影响到齿轮的加工质量，严重的情况会加工出不合格的废品。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种杜绝齿轮在加工过程中出现松动的滚齿机用齿轮夹紧工装。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型的滚齿机用齿轮夹紧工装，包括底座，底座上垂直设有一根立柱和至少两根螺杆，所有螺杆均布在立柱周围，螺杆上穿设有用于压紧齿轮端面外圈和内圈的压板，螺杆上螺纹连接有位于压板上部的压紧螺母，立柱上穿设有用于压紧齿轮端面内圈的套筒和位于套筒上部的垫板，立柱上部螺纹连接有位于垫板上部的紧固螺母。

[0005] 所述螺杆设有三根。

[0006] 采用上述技术方案，将底座放置并固定在滚齿机的加工平台上，将待滚齿的齿轮毛坯穿过立柱放置到底座上，齿轮毛坯上的工艺孔正好穿过螺杆，然后套筒穿到立柱，垫上垫板，拧紧紧固螺母；接着将压板穿到螺杆上并拧紧压紧螺母。上述工序完成后就可以开启滚齿机对齿轮毛坯进行加工作业。

[0007] 本实用新型设计合理、结构简单、夹紧效果好，杜绝了齿轮在滚齿过程中出现松动的情况，从而保证了加工质量。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 如图 1 所示，本实用新型的滚齿机用齿轮夹紧工装，包括底座 1，底座 1 上垂直设有一根立柱 2 和至少两根螺杆 3，所有螺杆 3 均布在立柱 2 周围，螺杆 3 上穿设有用于压紧齿轮端面外圈和内圈的压板 4，螺杆 3 上螺纹连接有位于压板 4 上部的压紧螺母 5，立柱 2 上穿设有用于压紧齿轮端面内圈的套筒 6 和位于套筒 6 上部的垫板 7，立柱 2 上部螺纹连接有位于垫板 7 上部的紧固螺母 8。螺杆 3 设有三根，正好与齿轮的三个工艺孔相适配。

[0010] 本实用新型在工作使用时，将底座 1 放置并固定在滚齿机的加工平台上，将待滚齿的齿轮毛坯 9 穿过立柱 2 放置到底座 1 上，齿轮毛坯 9 上的工艺孔 10 正好穿过螺杆 3，然后套筒 6 穿到立柱 2，垫上垫板 7，拧紧紧固螺母 8；接着将压板 4 穿到螺杆 3 上并拧紧压紧

螺母 5。上述工序完成后就可以开启滚齿机对齿轮毛坯 9 进行加工作业。

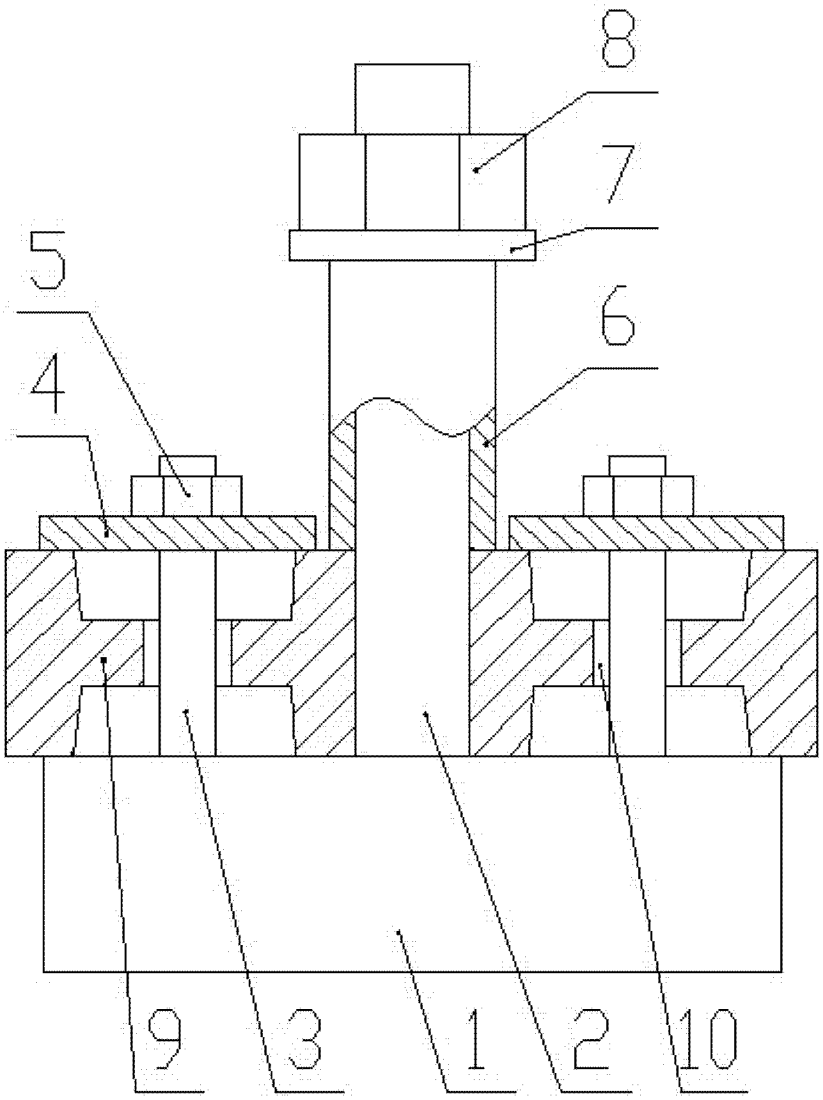


图 1