



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204893503 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 23

(21) 申请号 201520676605. 2

(22) 申请日 2015. 09. 03

(73) 专利权人 衢州启程机械设备有限公司

地址 324200 浙江省衢州市常山县紫港街道
大弄口村

(72) 发明人 徐东

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06(2006. 01)

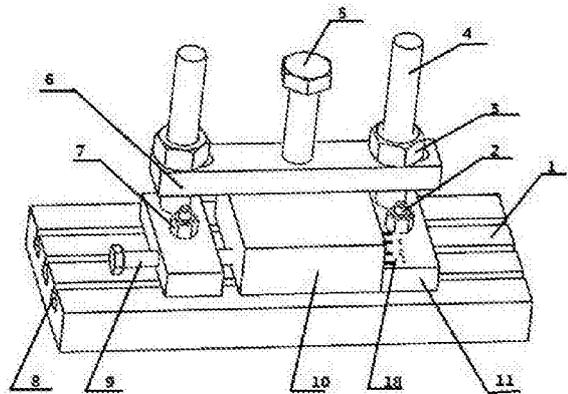
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种平铣床工件快速夹持装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种平铣床工件快速夹持装置,包括基块、压板、支架、T形螺栓、六角螺钉A、六角螺钉B、六角螺母A和六角螺母B,所述基块为长方体,基块上方向设置有通孔A和通孔B,基块侧面设置有螺纹孔A,所述压板两端均设置有一个通孔C,压板中部设置有螺纹孔B与所述六角螺钉A相连接,所述支架为两条平行直立的螺杆,支架的底端均设置有螺纹孔C,支架依次穿过压板的通孔和基块的通孔A通过其底端的T形螺栓安装在工作台上的T形槽中,本装置设计合理,结构简单,操作方便,工件受力均匀,可用于工件上下夹紧或侧面夹紧,便于安装,易于调整,可以准确定位快速卡紧,可有效提高长及薄形工件的加工质量和生产效率。



1. 一种平铣床工件快速夹持装置,其特征在于:包括基块(11)、压板(6)、支架(4)、T形螺栓(2)、六角螺钉 A (5)、六角螺钉 B (9)、六角螺母 A (3) 和六角螺母 B (7),所述基块(11)为长方体,基块上方向设置有通孔 A (13)和通孔 B (14),基块侧面设置有螺纹孔 A (15),所述压板两端均设置有一个通孔 C (12),压板中部设置有螺纹孔 B (16)与所述六角螺钉 A (5)相连接,所述支架(4)为两条平行直立的螺杆,支架的底端均设置有螺纹孔 C (17),支架依次穿过压板的通孔(12)和基块的通孔 A (13)通过其底端的 T 形螺栓(2)安装在工作台(1)上的 T 形槽(8)中。

2. 根据权利要求 1 所述的平铣床工件快速夹持装置,其特征在于:所述基块(11)上表面设置有刻度表(18),两块基块通过 T 形螺栓(2)平行的安装在工作台上。

3. 根据权利要求 1 所述的平铣床工件快速夹持装置,其特征在于:所述六角螺钉 B(9)与基块侧面螺纹孔 A(15)相连接。

4. 根据权利要求 1 所述的平铣床工件快速夹持装置,其特征在于:所述压板上的通孔 C (12)呈长条形。

一种平铣床工件快速夹持装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械加工夹具技术领域,涉及一种平铣床工件快速夹持装置。

背景技术

[0002] 夹具是机械加工中必不可少的工具,目前铣床使用夹具通常是平口钳,而平铣床大部是用压板卡紧的,费时、费力、装卡效率很低,利用平口钳进行装夹,此时工件必须有一定的厚度,否则会产生较大的变形从而加工质量差,加工效率低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为了弥补上述的不足,提供了一种设计合理,结构简单,操作方便的平铣床工件快速夹持装置。

[0004] 本实用新型的上述技术问题主要是通过下述技术方案得以解决的。

[0005] 一种平铣床工件快速夹持装置,包括基块、压板、支架、T形螺栓、六角螺钉A、六角螺钉B、六角螺母A和六角螺母B,所述基块为长方体,基块上方向设置有通孔A和通孔B,基块侧面设置有螺纹孔A,所述压板两端均设置有一个条形通孔,压板中部设置有螺纹孔B与所述六角螺钉A相连接,所述支架为两条平行直立的螺杆,支架的底端均设置有螺纹孔C,支架依次穿过压板的通孔和基块的通孔A通过其底端的T形螺栓安装在工作台上的T形槽中。

[0006] 作为优选的技术方案,所述基块上表面设置有刻度,两块基块通过T形螺栓平行的安装在工作台上。

[0007] 作为优选的技术方案,所述六角螺钉B与基块侧面螺纹孔A相连接。

[0008] 作为优选的技术方案,所述压板上的通孔C呈长条形。

[0009] 本实用新型公开的平铣床工件快速夹持装置,其优点是,本装置设计合理,结构简单,操作方便,工件受力均匀,可用于工件上下夹紧或侧面夹紧,便于安装,易于调整,可以准确定位快速卡紧,可有效提高长及薄形工件的加工质量和生产效率。

附图说明

[0010] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0011] 图1为本实用新型的平铣床工件快速夹持装置的立体结构示意图。

[0012] 图2为本实用新型的平铣床工件快速夹持装置的局部爆炸示意图。

[0013] 其中,1、工作台;2、T形螺栓;3、六角螺母A;4、螺杆;5、六角螺钉A;6、压板;7、六角螺母B;8、T形槽;9、六角螺钉B;10、工件;11、基块;12、通孔C;13、通孔A;14、通孔B;15、螺纹孔A;16、螺纹孔B;17、螺纹孔C;18、刻度表。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图对本实用新型的优选实施例进行详细阐述,以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本实用新型的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0015] 本实用新型提供了一种平铣床工件快速夹持装置。

[0016] 如图 1 和图 2 所示,一种平铣床工件快速夹持装置,包括基块 11、压板 6、支架 4、T 形螺栓 2、六角螺钉 A5、六角螺钉 B9、六角螺母 A3 和六角螺母 B7,所述基块 11 为长方体,基块上方向设置有通孔 A13 和通孔 B14,基块侧面设置有螺纹孔 A15,所述压板两端均设置有一个通孔 C12,压板中部设置有螺纹孔 B16 与所述六角螺钉 A5 相连接,所述支架 4 为两条平行直立的螺杆,支架的底端均设置有螺纹孔 C17,支架依次穿过压板的通孔 12 和基块的通孔 A13 通过其底端的 T 形螺栓 2 安装在工作台 1 上的 T 形槽 8 中。

[0017] 作为本实用新型较优的实施例,所述基块 11 上表面设置有刻度 18,两块基块通过 T 形螺栓 2 平行的安装在工作台上。

[0018] 作为本实用新型较优的实施例,所述六角螺钉 B9 与基块侧面螺纹孔 A15 相连接。

[0019] 作为本实用新型较优的实施例,所述压板上的通孔 C12 呈长条形。

[0020] 以上仅仅以一个实施方式来说明本实用新型的设计思路,在系统允许的情况下,本实用新型可以扩展为同时外接更多的功能模块,从而最大限度扩展其功能。

[0021] 以上所述,仅为本实用新型的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何不经过创造性劳动想到的变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此,本实用新型的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

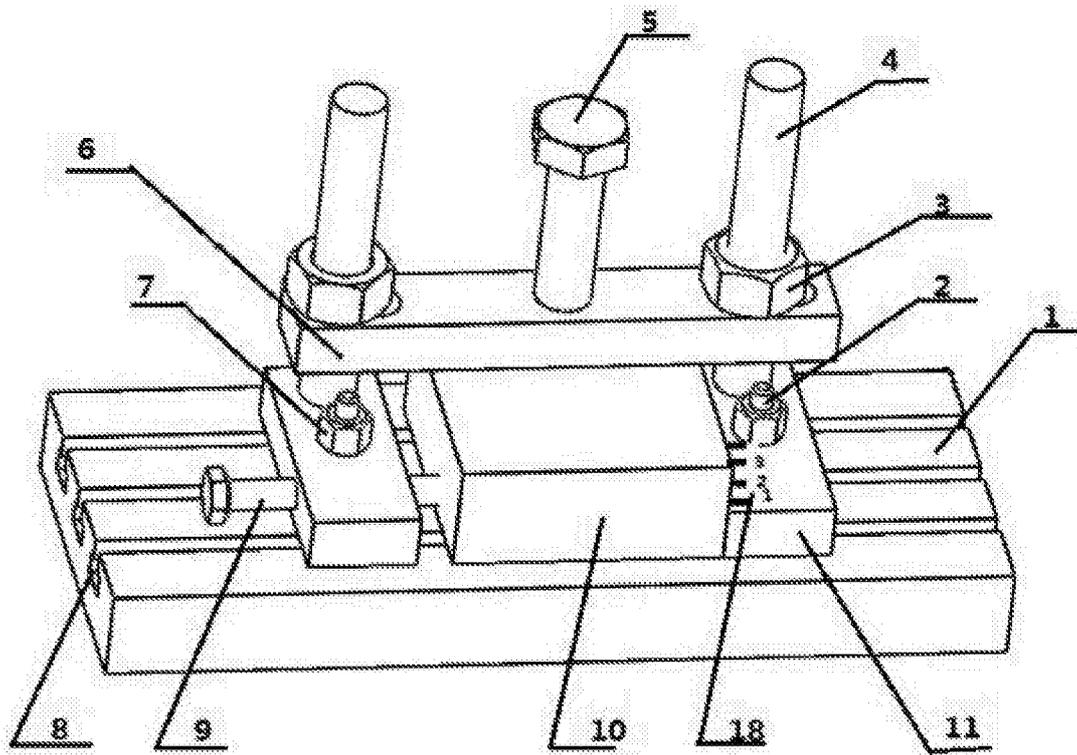


图 1

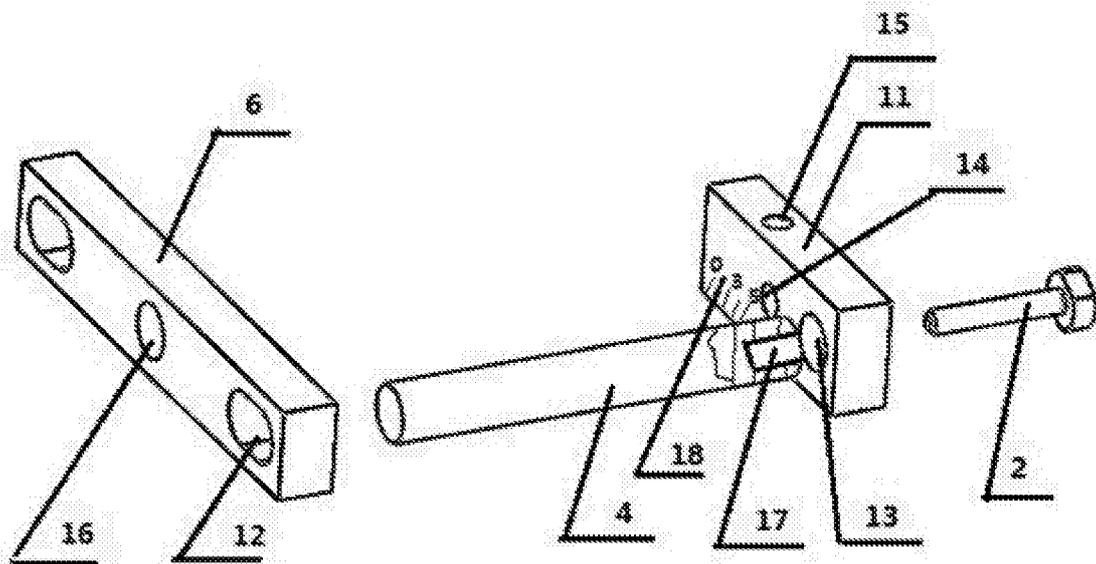


图 2