



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206216287 U

(45)授权公告日 2017.06.06

(21)申请号 201621313189.0

(22)申请日 2016.12.01

(73)专利权人 无锡市创恒机械有限公司

地址 214142 江苏省无锡市新吴区硕放振  
发五路20号

(72)发明人 邹斌

(74)专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所  
(普通合伙) 32104

代理人 殷红梅

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

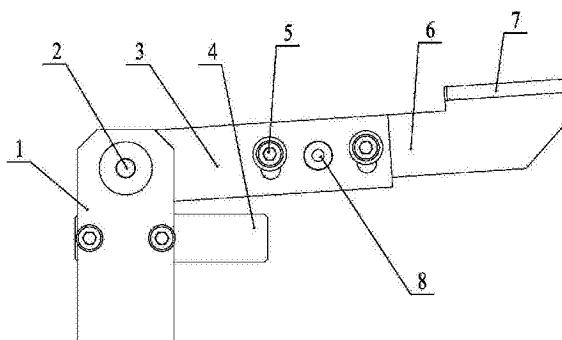
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

旋转压紧机构

(57)摘要

本实用新型涉及一种旋转压紧机构,其特征在于:包括固定块、旋转轴、压头、旋转板和手柄,所述旋转板一端通过旋转轴与固定块铰接,旋转板另一端安装着用于压紧工件的压头,所述旋转板上设有用于带动旋转板旋转的手柄。本实用新型结构简单、紧凑、合理,能够快速方便地将工件压紧,从而大大提高生产效率。



1. 旋转压紧机构,其特征在于:包括固定块(1)、旋转轴(2)、压头(6)、旋转板(3)和手柄(8),所述旋转板(3)一端通过旋转轴(2)与固定块(1)铰接,旋转板(3)另一端安装着用于压紧工件的压头(6),所述旋转板(3)上设有用于带动旋转板(3)旋转的手柄(8)。

2. 如权利要求1所述的旋转压紧机构,其特征在于:所述固定块(1)上还安装有旋转限位块(4),所述旋转限位块(4)位于所述旋转板(3)正下方。

3. 如权利要求1所述的旋转压紧机构,其特征在于:所述压头(6)上用于接触压紧工件的一面设有弹性垫块(7)。

4. 如权利要求3所述的旋转压紧机构,其特征在于:所述弹性垫块(7)采用橡胶或硅胶材料制成。

5. 如权利要求1所述的旋转压紧机构,其特征在于:所述压头(6)用紧固螺栓(5)紧固安装在旋转板(3)上,所述旋转板(3)上用于安装紧固螺栓(5)的孔为腰型孔。

## 旋转压紧机构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机械压紧装置,具体地说是一种旋转压紧机构,属于机械加工技术领域。

### 背景技术

[0002] 在工业生产中,有些工件在进行加工时需要临时压紧固定,但是如果采用常规的固定装置,不仅操作不方便,需要耗费拆装时间,影响工作效率,而且还容易损伤工件。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术中存在的不足,提供一种旋转压紧机构,其结构简单、紧凑、合理,能够快速方便地将工件压紧,从而大大提高生产效率。

[0004] 按照本实用新型提供的技术方案:旋转压紧机构,其特征在于:包括固定块、旋转轴、压头、旋转板和手柄,所述旋转板一端通过旋转轴与固定块铰接,旋转板另一端安装着用于压紧工件的压头,所述旋转板上设有用于带动旋转板旋转的手柄。

[0005] 作为本实用新型的进一步改进,所述固定块上还安装有旋转限位块,所述旋转限位块位于所述旋转板正下方。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进,所述压头上用于接触压紧工件的一面设有弹性垫块。

[0007] 作为本实用新型的进一步改进,所述弹性垫块采用橡胶或硅胶材料制成。

[0008] 作为本实用新型的进一步改进,所述压头用紧固螺栓紧固安装在旋转板上,所述旋转板上用于安装紧固螺栓的孔为腰型孔。

[0009] 本实用新型与现有技术相比,具有如下优点:本实用新型结构简单、紧凑、合理,能够快速方便地将工件压紧,从而大大提高生产效率。

### 附图说明

[0010] 图1为本实用新型实施例的结构主视图。

[0011] 图2为图1的俯视图。

### 具体实施方式

[0012] 下面结合具体附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

[0013] 如图所示:实施例中的旋转压紧机构主要由固定块1、旋转轴2、旋转板3、旋转限位块4、紧固螺栓5、压头6、弹性垫块7和手柄8等组成。

[0014] 如图1、图2所示,所述旋转板3一端通过旋转轴2与固定块1铰接,旋转板3另一端安装着用于压紧工件的压头6,所述旋转板3上设有用于带动旋转板3旋转的手柄8;所述旋转限位块4安装在固定块1上,旋转限位块4位于所述旋转板3正下方。

[0015] 如图1、图2所示,本实施例中,所述压头6上用于接触压紧工件的一面设有弹性垫

块7。这样可以防止在压紧工件时对工件造成损伤。所述弹性垫块7可以采用橡胶或硅胶材料制成。

[0016] 如图1所示,本实施例中,所述压头6用紧固螺栓5紧固安装在旋转板3上,所述旋转板3上用于安装紧固螺栓5的孔为腰型孔。这样可以对压头6的位置进行微调,以适应不同规格的工件。

[0017] 具体安装应用时,本实用新型设置在工件下方,当需要压紧工件时,操作手柄8带动旋转板3向上旋转,使压头6抬起并压紧工件,如果需要临时压紧,用手维持即可,如果需要较长时间压紧,可以在旋转限位块4与旋转板3之间塞入一个垫块。

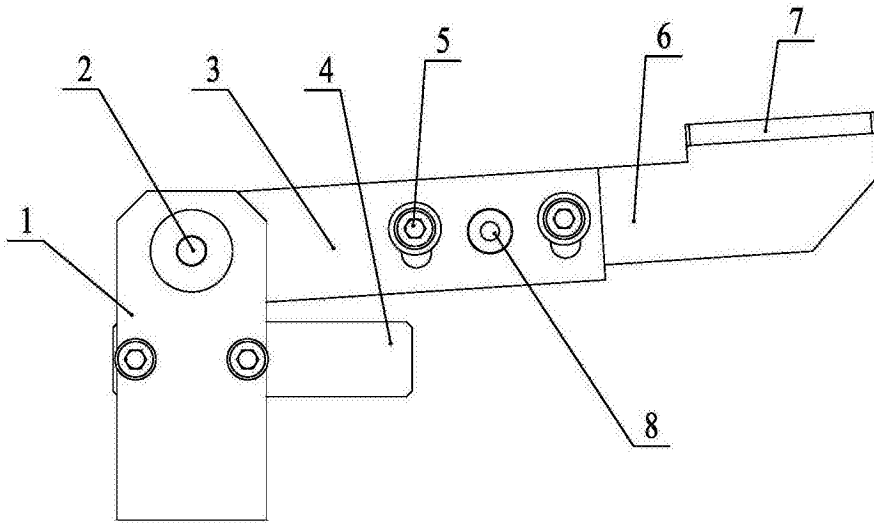


图1

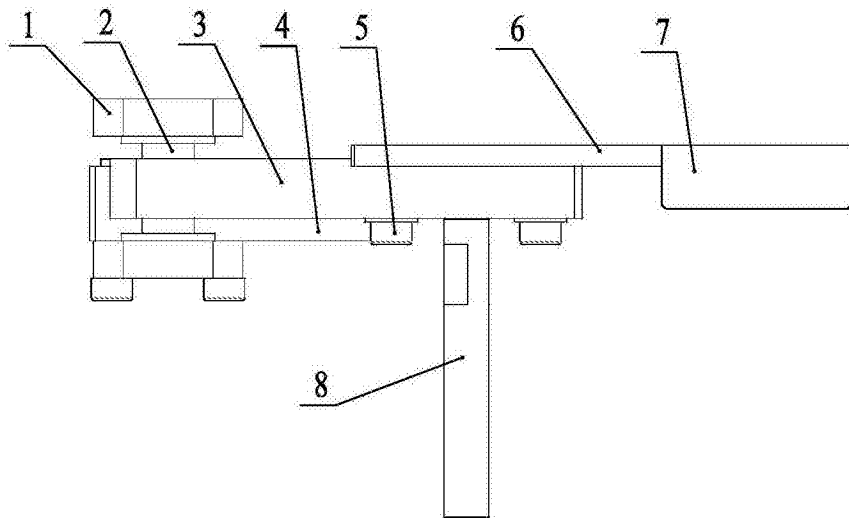


图2