



(21) 申请号 202321342059.X

(22) 申请日 2023.05.30

(73) 专利权人 江阴兴澄特种钢铁有限公司

地址 214400 江苏省无锡市江阴市高新区  
滨江东路297号

(72) 发明人 谢秦韬 邹凯 芮志刚 倪炜

尹浩 丁东 吴焕坤

(74) 专利代理机构 江阴市轻舟专利代理事务所

(普通合伙) 32380

专利代理师 仲红敏

(51) Int. Cl.

B23B 25/06 (2006.01)

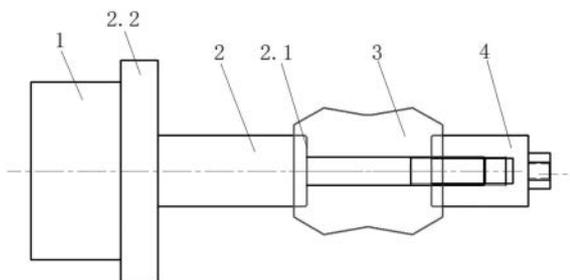
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种高精度定径轧机导辊用车床夹具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种高精度定径轧机导辊用车床夹具,属于夹具技术领域。包括底座,所述底座侧面设有定位轴,所述定位轴一端与底座固定连接,所述定位轴另一端抵紧车床的顶针,所述底座卡设于车床的卡盘内,使得底座、定位轴固定于车床上;所述定位轴上套设导辊,所述导辊通过锁紧螺母固定于定位轴上。所述底座为圆柱形结构件,所述底座与定位轴同轴布置。所述定位轴一端设置连接块,所述定位轴外周设有定位台阶,所述导辊一端抵于定位台阶侧面,所述锁紧螺纹抵于导辊另一端。本申请结构简单,安装便捷,将待车削的导辊固定于车床上,便于对导辊进行车削,且提高了车削精度。



1. 一种高精度定径轧机导辊用车床夹具,其特征在于:包括底座,所述底座侧面设有定位轴,所述定位轴一端与底座固定连接,所述定位轴另一端抵紧车床的顶针,所述底座卡设于车床的卡盘内,使得底座、定位轴固定于车床上;所述定位轴上套设导辊,所述导辊通过锁紧螺母固定于定位轴上。

2. 根据权利要求1所述的一种高精度定径轧机导辊用车床夹具,其特征在于:所述底座为圆柱形结构件,所述底座与定位轴同轴布置。

3. 根据权利要求1所述的一种高精度定径轧机导辊用车床夹具,其特征在于:所述定位轴一端设置连接块,所述定位轴外周设有定位台阶,所述导辊一端抵于定位台阶侧面,所述锁紧螺母抵于导辊另一端。

4. 根据权利要求1所述的一种高精度定径轧机导辊用车床夹具,其特征在于:所述锁紧螺母与定位轴螺纹连接。

## 一种高精度定径轧机导辊用车床夹具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种高精度定径轧机导辊用车床夹具,属于夹具技术领域。

### 背景技术

[0002] 三辊高精度减定径精轧机组中的三辊导卫的导辊在使用后需进行车削。目前,导辊车削存在以下问题:1、采用磨光机对导辊进行修磨的话,修磨精度较低,影响后续使用;2、若数控车床对导辊进行车削,则缺少夹具,无法导辊进行固定,进而无法进行采用数控车床进行车削。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是针对上述现有技术提供一种高精度定径轧机导辊用车床夹具,结构简单,安装便捷,将导辊固定于数控车床上,便于数控车床对其进行车削,提高修磨精度。

[0004] 本实用新型解决上述问题所采用的技术方案为:一种高精度定径轧机导辊用车床夹具,包括底座,所述底座侧面设有定位轴,所述定位轴一端与底座固定连接,所述定位轴另一端抵紧车床的顶针,所述底座卡设于车床的卡盘内,使得底座、定位轴固定于车床上;所述定位轴上套设导辊,所述导辊通过锁紧螺母固定于定位轴上。

[0005] 所述底座为圆柱形结构件,所述底座与定位轴同轴布置。

[0006] 所述定位轴一端设置连接块,所述定位轴外周设有定位台阶,所述导辊一端抵于定位台阶侧面,所述锁紧螺母抵于导辊另一端。

[0007] 所述锁紧螺母与定位轴螺纹连接。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型的优点在于:一种高精度定径轧机导辊用车床夹具,底座夹设于卡盘内,定位轴抵紧顶针,定位台阶、锁紧螺母对待车削的导辊进行轴向和径向定位,本申请结构简单,安装便捷,将待车削的导辊固定于车床上,便于对导辊进行车削,且提高了车削精度。

### 附图说明

[0009] 图1为本实用新型实施例一种高精度定径轧机导辊用车床夹具的示意图;

[0010] 图中1底座、2定位轴、2.1定位台阶、2.2连接块、3导辊、4锁紧螺母。

### 具体实施方式

[0011] 以下结合附图实施例对本实用新型作进一步详细描述。

[0012] 如图1所示,本实施例中的一种高精度定径轧机导辊用车床夹具,包括圆柱形的底座1,底座1侧卧布置。底座1侧面设有水平布置的定位轴2,定位轴2与底座1同轴布置。定位轴2一端通过连接块2.2与底座1固定连接,定位轴2另一端抵紧车床的顶针,底座1夹设于车床的卡盘内,使得底座1、定位轴2固定于车床的卡盘和顶针之间。定位轴2外周具有定位台

阶2.1,定位轴2上套设待车削的导辊3,待车削的导辊3一端抵于定位台阶2.1侧面,定位轴2上设有锁紧螺母4,锁紧螺母4与定位轴2螺纹连接,且锁紧螺母4抵于待车削的导辊另一端,使得待车削的导辊固定于定位轴1上。

[0013] 本申请对待车削的导辊进行轴向和径向定位,结构简单,安装便捷,将待车削的导辊固定于车床上,便于对导辊进行车削,且提高了车削精度。

[0014] 除上述实施例外,本实用新型还包括有其他实施方式,凡采用等同变换或者等效替换方式形成的技术方案,均应落入本实用新型权利要求的保护范围之内。

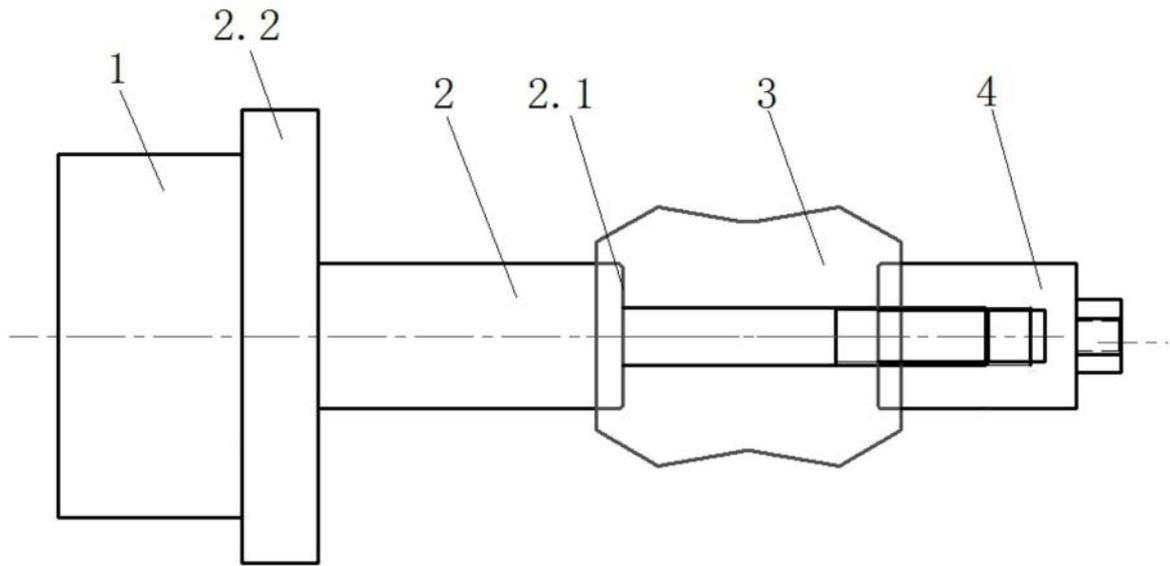


图1