



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205888668 U

(45)授权公告日 2017.01.18

(21)申请号 201620861784.1

(22)申请日 2016.08.11

(73)专利权人 石狮市星盛五金制品有限公司
地址 362700 福建省泉州市石狮市蚶江滨海一路

(72)发明人 金宁

(51)Int.Cl.
B23Q 3/08(2006.01)

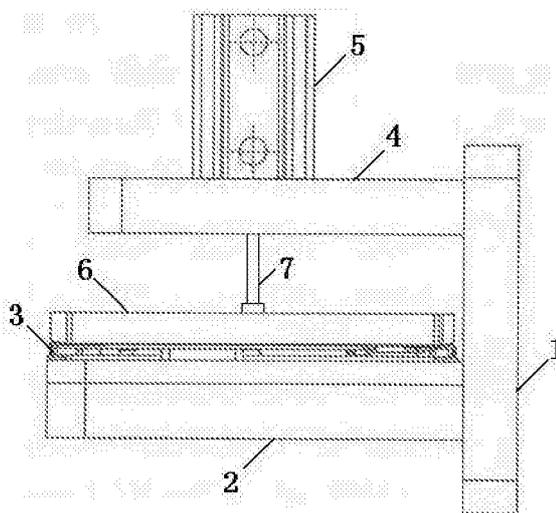
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种有条状夹部的车铣加工夹具

(57)摘要

一种有条状夹部的车铣加工夹具,由夹具座、承托板、定位夹板、气缸座、气缸和压板构成,夹具座的下端通过固定组件安装在机床的底座上,承托板的一端连接在夹具座下端的正面,另一端向夹具座以远延伸,定位夹板为可更换的适配工件夹部的夹板并通过螺栓连接在承托板的上面,气缸座的一端连接在夹具座上端的正面,另一端向夹具座以远延伸,气缸安装在气缸座的上面,气缸的下面有气动推杆,气动推杆延伸到气缸座的下面,压板在定位夹板和气缸座之间并上面连接气动推杆。



1. 一种有条状夹部的车铣加工夹具,由夹具座、承托板、定位夹板、气缸座、气缸和压板构成,其特征是:夹具座的下端通过固定组件安装在机床的底座上,承托板的一端连接在夹具座下端的正面,另一端向夹具座以远延伸,定位夹板为可更换的适配工件夹部的夹板并通过螺栓连接在承托板的上面,气缸座的一端连接在夹具座上端的正面,另一端向夹具座以远延伸,气缸安装在气缸座的上面,气缸的下面有气动推杆,气动推杆延伸到气缸座的下面,压板在定位夹板和气缸座之间并上面连接气动推杆。

一种有条状夹部的车铣加工夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种车铣夹具,特别涉及一种有条状夹部的车铣加工夹具,属机床工装夹具技术领域。

背景技术

[0002] 人们对于车铣床的印象是圆形夹头夹住工件,刀架塔夹住车刀铣刀对工件进行加工。但是根据被加工工件的大小、形状不同,精度标准不同等,对于工装夹具就提出了各种各样不同的要求。

发明内容

[0003] 为了解决细小加工件的夹紧度进而提高加工精度的技术问题,本实用新型提供一种有条状夹部的车铣加工夹具。

[0004] 本实用新型所采用的技术方案是:一种有条状夹部的车铣加工夹具,由夹具座、承托板、定位夹板、气缸座、气缸和压板构成,夹具座的下端通过固定组件安装在机床的底座上,承托板的一端连接在夹具座下端的正面,另一端向夹具座以远延伸,定位夹板为可更换的适配工件夹部的夹板并通过螺栓连接在承托板的上面,气缸座的一端连接在夹具座上端的正面,另一端向夹具座以远延伸,气缸安装在气缸座的上面,气缸的下面有气动推杆,气动推杆延伸到气缸座的下面,压板在定位夹板和气缸座之间并上面连接气动推杆。

[0005] 本实用新型的有益效果是:采用气缸的推离为紧固动力源,加进和解夹动作迅速且力量均衡,是细微精密工件加工的首选。定位夹板采用可更换的适配工件夹部的夹板,不但夹持精度高,而且更换工件时只需更换定位夹板,即降低夹具成本低还更换速度快。

附图说明

[0006] 下面结合附图对本实用新型进一步说明:

[0007] 图1为本实用新型的侧面结构示意图。

[0008] 图中1、夹具座,2、承托板,3、定位夹板,4、气缸座,5、气缸,6、压板,7、气动推杆。

具体实施方式

[0009] 在图1的实施例中,一种有条状夹部的车铣加工夹具,由夹具座1、承托板2、定位夹板3、气缸座4、气缸5和压板6构成,夹具座1的下端通过固定组件安装在机床的底座上,承托板2的一端连接在夹具座1下端的正面,另一端向夹具座1以远延伸,定位夹板3为可更换的适配工件夹部的夹板并通过螺栓连接在承托板2的上面,气缸座4的一端连接在夹具座1上端的正面,另一端向夹具座1以远延伸,气缸5安装在气缸座4的上面,气缸5的下面有气动推杆7,气动推杆7延伸到气缸座4的下面,压板6在定位夹板3和气缸座4之间并上面连接气动推杆7。

[0010] 实施例:首先根据被加工工件夹持部的形状,制作与之吻合的定位夹板3,然后将

定位夹板3通过紧固螺栓 安装到承托板2的上面。将欲加工工件的夹持不深入到定位夹板3,给气缸5通气,气缸5下面的气动推杆7推动压板6下移,压板6压紧定位夹板3,定位夹板3加进工件的夹持部。此时便可气动机床对工件进行加工。加工好工件后,给气缸5排气,工件即可从定位夹板3取出。

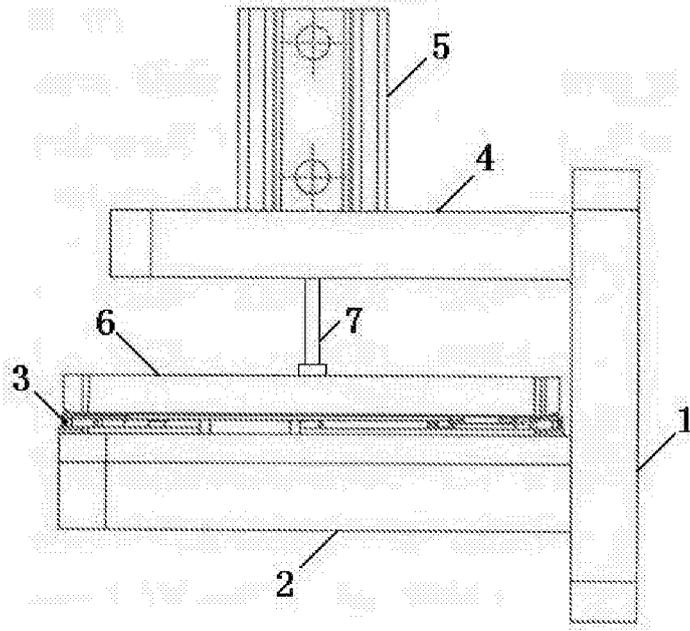


图1