



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203409550 U

(45) 授权公告日 2014. 01. 29

(21) 申请号 201320504458. 1

(22) 申请日 2013. 08. 19

(73) 专利权人 山东合太恒科技股份有限公司
地址 276035 山东省临沂市兰山区白沙埠镇
驻地贾家村 0655 号

(72) 发明人 赵学礼

(74) 专利代理机构 青岛发思特专利商标代理有
限公司 37212

代理人 董宝铎

(51) Int. Cl.

B23Q 3/08 (2006. 01)

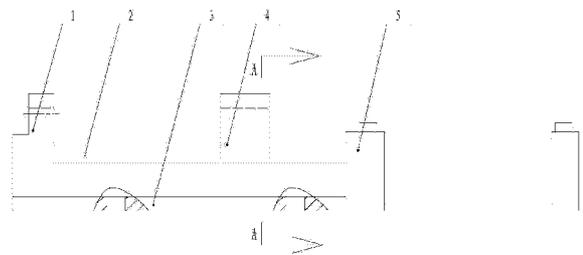
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

铣床夹具

(57) 摘要

本实用新型提供了一种铣床夹具,其属于金属加工技术领域。它解决了现有技术中铣床在加工复杂工件时容易产生饶度变形,需手动装卸模具固定工件,效率低下,且费事费力,生产成本较高的缺陷。其主要包括底座,底座两侧上设有导轨,导轨上设有滑块,底座前端设有固定块,底座尾部设有气缸,气缸的活塞杆与滑块连接。本实用新型主要用于工件的固定夹紧。



1. 一种铣床夹具,其特征在于:包括底座(3),底座(3)两侧上设有导轨(2),导轨(2)上设有滑块(4),底座(3)前端设有固定块(1),底座(3)尾部设有气缸(5),气缸(5)的活塞杆与滑块(4)连接。

铣床夹具

技术领域

[0001] 本实用新型属于金属加工技术领域,具体地说,尤其涉及一种铣床夹具。

背景技术

[0002] 铣床是用铣刀对工件进行铣削加工的机床,铣刀的运动轨迹是旋转运动,且铣床加工时会沿刀具轴向有作用力,尤其对于复杂工件,在加工时容易产生饶度变形,通常采用手动装卸模具,利用模具固定工件,效率低下,且费事费力,生产成本较高。

发明内容

[0003] 为了解决现有技术中铣床在加工复杂工件时容易产生饶度变形,需手动装卸模具固定工件,效率低下,且费事费力,生产成本较高的缺陷,本实用新型提供了一种铣床夹具。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0005] 一种铣床夹具,包括底座,底座两侧上设有导轨,导轨上设有滑块,底座前端设有固定块,底座尾部设有气缸,气缸的活塞杆与滑块连接。

[0006] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0007] 本实用新型结构简单,装卸方便,使用时将模具安装到固定块和滑块上,采用气缸夹紧,提高了工作效率,节省劳动力,降低了生产成本。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的主视图;

[0009] 图2为本实用新型的俯视图;

[0010] 图3为图1的A-A向剖视图。

[0011] 在图中,1、固定块;2、导轨;3、底座;4、滑块;5、气缸。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明:

[0013] 一种铣床夹具,包括底座3,底座3两侧上设有导轨2,导轨2上设有滑块4,底座3前端设有固定块1,底座3尾部设有气缸5,气缸5的活塞杆与滑块4连接。

[0014] 本实用新型在使用时,连接好各个管道和线路。底座3通过螺栓固定在铣床上,将复杂工件的上模和下模分别通过螺栓固定在固定块1和滑块4上,工作时,将复杂工件靠在固定块1上的上模,启动气缸5,活塞杆带动滑块4前进,进一步通过上模和下模夹紧复杂工件。

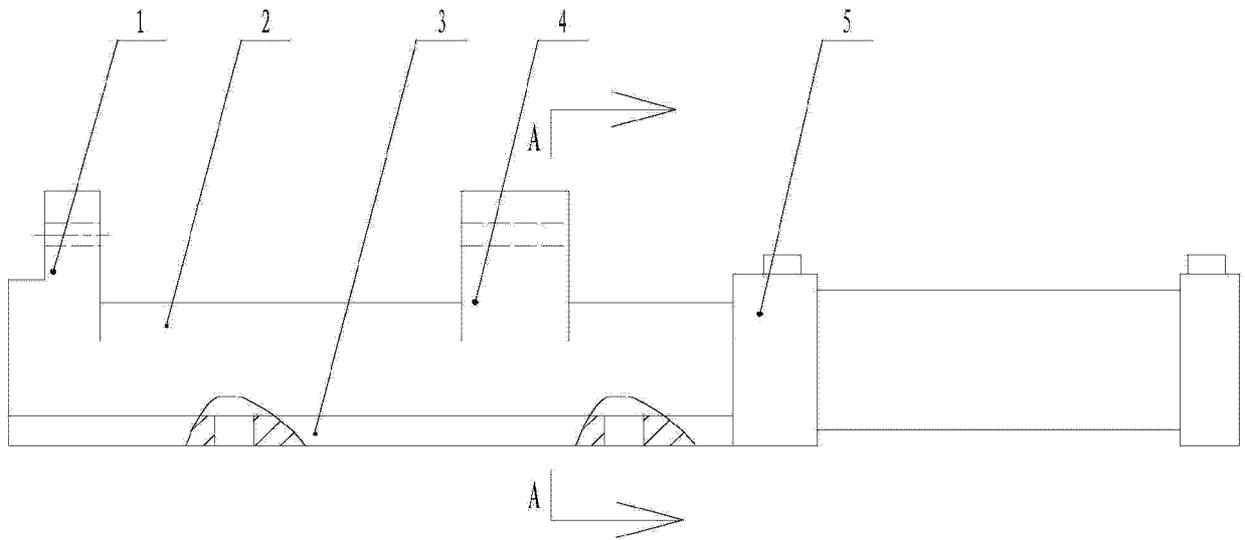


图 1

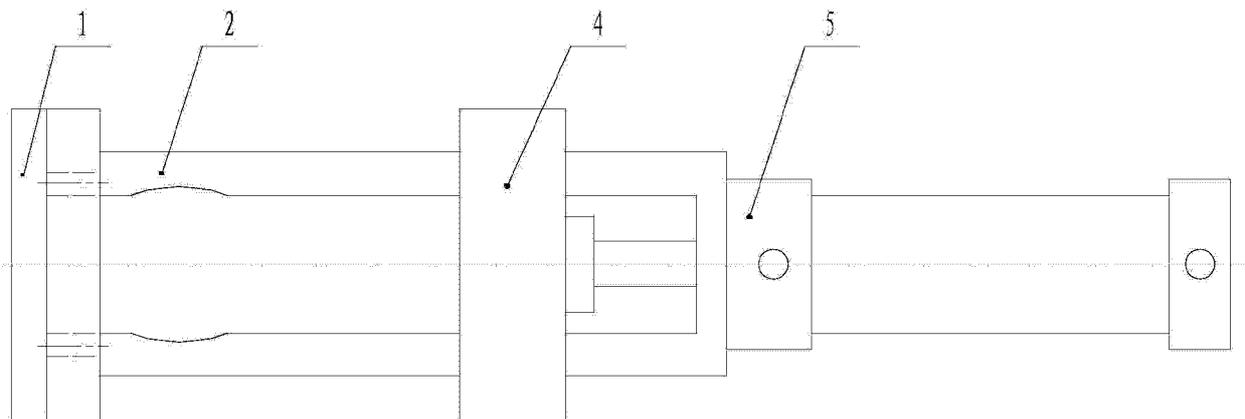


图 2

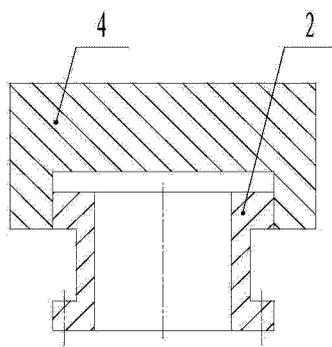


图 3