



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203245647 U

(45) 授权公告日 2013. 10. 23

(21) 申请号 201320204010. 8

(22) 申请日 2013. 04. 22

(73) 专利权人 江西铜业股份有限公司

地址 335400 江西省鹰潭市贵溪市冶金路
15 号

(72) 发明人 黄初皓

(51) Int. Cl.

B23Q 3/08 (2006. 01)

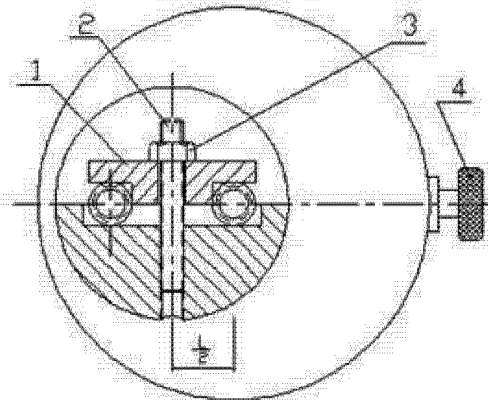
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种车双头环形螺栓夹具

(57) 摘要

本实用新型提供一种车双头环形螺栓夹具，本实用新型的技术方案是：一种车双头环形螺栓夹具，包括压板、双头螺杆、螺母、拉手、转盘、锥销、挡套、定位盘、定位销、弹簧和弹簧座，压板与转盘之间设置工件，双头螺杆下端以螺纹方式联于转盘，穿过压板后，上端由螺母将压板锁紧，定位盘的偏心孔里设有转盘，并按工件的中心距 L 设定转盘的偏心距，挡套与转盘以螺纹方式相联，并由锥销定位，转盘上设有两个对称锥孔，定位销一端设有拉手，另一端穿过弹簧和弹簧座后，伸入转盘上的右锥孔内，弹簧座以螺纹方式与定位盘相联，弹簧压装在定位销的凸台与弹簧座之间。本实用新型的有益效果是：一次装夹可车两头螺纹，效率高，质量好。



1. 一种车双头环形螺栓夹具,包括压板(1)、双头螺杆(2)、螺母(3)、拉手(4)、转盘(5)、锥销(6)、挡套(7)、定位盘(8)、定位销(9)、弹簧(10)和弹簧座(11),其特征在于:压板(1)与转盘(5)之间设置工件(12),双头螺杆(2)下端以螺纹方式联于转盘(5),穿过压板(1)后,上端由螺母(3)将压板(1)锁紧,定位盘(8)的偏心孔里设有转盘(5),并按工件(12)的中心距 L 设定转盘(5)的中心偏移定位盘(8)的中心 $L/2$,挡套(7)与转盘(5)以螺纹方式相联,并由锥销(6)定位,转盘(5)上设有两个对称锥孔,定位销(9)一端设有拉手(4),另一端穿过弹簧(10)和弹簧座(11)后,伸入转盘(5)上的右锥孔内,弹簧座(11)以螺纹方式与定位盘(8)相联,弹簧(10)压装在定位销(9)的凸台与弹簧座(11)之间。

一种车双头环形螺栓夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及到一种双头环形螺栓夹具,属机械加工夹具技术领域。

背景技术

[0002] 用普通方法加工双头环形螺栓时,都是先夹紧、找正一头,将这一头螺纹车好并松开后,再夹紧、找正并车削另一头螺纹,这种每装夹一次只能车一头螺纹的加工方法,辅助生产时间多,效率低,夹紧与找正次数频繁,加工人员倍感疲劳,加工质量难以保证。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的就是提供一种双头环形螺栓夹具,用于解决上述问题。

[0004] 本实用新型的技术方案是:一种车双头环形螺栓夹具,包括压板、双头螺杆、螺母、拉手、转盘、锥销、挡套、定位盘、定位销、弹簧和弹簧座,其特征在于:压板与转盘之间设置工件,双头螺杆下端以螺纹方式联于转盘,穿过压板后,上端由螺母将压板锁紧,定位盘的偏心孔里设有转盘,并按工件的中心距 L 设定转盘的偏心距为定位盘的中心 $L/2$,挡套与转盘以螺纹方式相联,并由锥销定位,转盘上设有两个对称锥孔,定位销一端设有拉手,另一端穿过弹簧和弹簧座后,伸入转盘上的右锥孔内,弹簧座以螺纹方式与定位盘相联,弹簧压装在定位销的凸台与弹簧座之间。

[0005] 本实用新型的有益效果是:一次装夹可车两头螺纹,效率高,质量好。

附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型主视结构示意图,图 2 为本实用新型俯视剖面结构示意图。

具体实施方式

[0007] 参照附图 1、图 2 可知,一种车双头环形螺栓夹具,包括压板 1、双头螺杆 2、螺母 3、拉手 4、转盘 5、锥销 6、挡套 7、定位盘 8、定位销 9、弹簧 10 和弹簧座 11,压板 1 与转盘 5 之间设置工件 12,双头螺杆 2 下端以螺纹方式联于转盘 5,穿过压板 1 后,上端由螺母 3 将压板 1 锁紧,定位盘 8 的偏心孔里设有转盘 5,并按工件 12 的中心距 L 设定转盘 5 的偏心距为定位盘 8 的中心 $L/2$,挡套 7 与转盘 5 以螺纹方式相联,并由锥销 6 定位,转盘 5 上设有两个对称锥孔,定位销 9 一端设有拉手 4,另一端穿过弹簧 10 和弹簧座 11 后,伸入转盘 5 上的右锥孔内,弹簧座 11 以螺纹方式与定位盘 8 相联,弹簧 10 压装在定位销 9 的凸台与弹簧座 11 之间。使用本实用新型加工双头环形螺栓时,采用直柄反刃 90° 车刀,先在普通车床上夹紧定位盘 8,并按定位盘 8 外径找正加工中心,然后将工件 12 用压板 1 压紧在转盘 5 上即可开始加工,加工好一端螺纹后,操作者手握拉手 4,拔出定位销 9,将转盘 5 转动 180° ,松开拉手 4 后,在弹簧 10 的张力作用下,定位销 9 伸入转盘 5 上的左锥孔内,自动将转盘 5 锁紧,即可加工另一端螺纹,整个加工过程,工件 12 只需装夹一次即可将两头螺纹加工好。

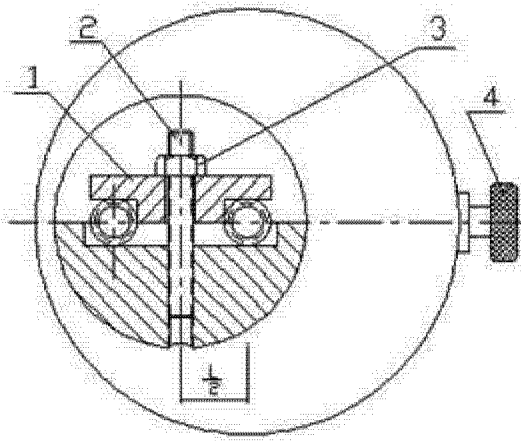


图 1

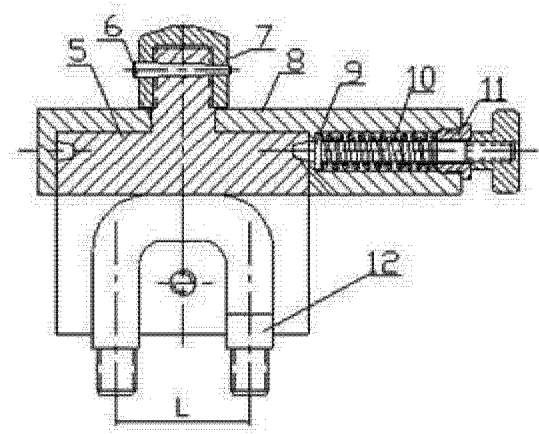


图 2