



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204339321 U

(45) 授权公告日 2015. 05. 20

(21) 申请号 201420805816. 7

(22) 申请日 2014. 12. 17

(73) 专利权人 安徽池州家用机床股份有限公司
地址 247100 安徽省池州市通港路 66 号

(72) 发明人 叶晓龙 黄昌银

(74) 专利代理机构 上海集信知识产权代理有限公司 31254

代理人 任永武

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00(2006. 01)

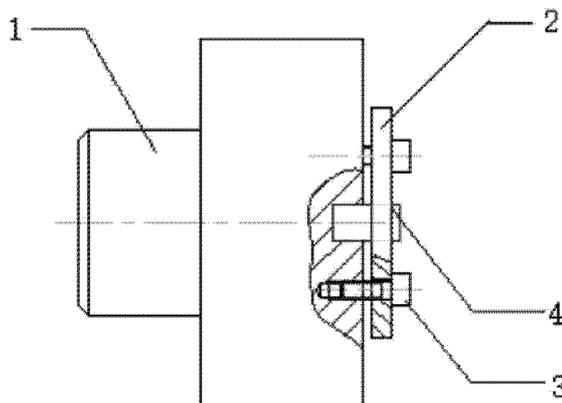
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种 T 形键的车削夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种 T 形键的车削夹具, 所属领域为机床夹具设计技术领域, 包括夹具体、压板、螺钉、工件, 夹具体的左侧为一圆柱体, 车床上的三爪卡盘夹紧该圆柱体将夹具体夹紧固定, 夹具体右端面加工有凹槽, 工件即置于夹具体右端面的凹槽内, 工件的右侧面露出槽外, 压板的左侧面与工件露出槽外的平面贴合, 压板的上下两端分别钻有通孔, 螺钉穿过该孔旋合在夹具体右端面设置的螺孔内, 将压板压紧, 工件即被压紧, 因此可以在车床上车削该 T 形键, 本实用新型所设计的用于 T 形键的车削夹具, 结构简单, 可以将夹具直接用三爪卡盘加紧固定, 非常容易实现, 对工件表面损伤小, 夹具体右端所设计的凹槽形式的夹紧结构使得工件夹紧可靠。



1. 一种 T 形键的车削夹具, 其特征在于: 包括夹具体、压板、螺钉、工件, 夹具体用车床上的三爪卡盘夹紧固定, 工件置于夹具体右端, 用压板压紧, 压板则采用螺钉固定于夹具体上。

2. 根据权利要求 1 所述一种 T 形键的车削夹具, 其特征在于: 所述夹具体的左侧为一圆柱体。

3. 根据权利要求 1 所述一种 T 形键的车削夹具, 其特征在于: 所述夹具体右端面加工有凹槽, 工件即置于夹具体右端面的凹槽内, 工件的右侧面露出槽外, 压板的左侧面与工件露出槽外的平面贴合。

4. 根据权利要求 1 所述一种 T 形键的车削夹具, 其特征在于: 所述压板的上下两端分别钻有通孔, 螺钉穿过该孔旋合在夹具体右端面设置的螺孔内。

一种 T 形键的车削夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机床夹具设计技术领域,特别是涉及一种 T 形键的车削夹具。

背景技术

[0002] 随着机械工业的发展,对于零件的形状需求千差万别,不同形状的工件在机床上加工时都要采用不同的装夹方式,比如 T 形键,它与普通平键不同的地方是其端部有一个圆柱形凸起,对于该凸起的加工直接在车床上不好装夹,直接用三爪卡盘根本就无法实现,而且采用卡盘装夹时比较容易使得工件表面产生损伤,因此设计一种用于此类零件装夹的夹具很有必要。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是为了克服现有技术加工 T 形键时,装夹困难,容易造成工件表面损伤的缺陷,设计一种 T 形键的车削夹具,结构简单,可以将夹具直接用三爪卡盘加紧固定,非常容易实现,对工件表面损伤小,夹具体右端所设计的凹槽形式的夹紧结构使得工件夹紧可靠。

[0004] 本实用新型所要求解决的技术问题可以通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种 T 形键的车削夹具,包括夹具体、压板、螺钉、工件,夹具体用车床上的三爪卡盘加紧固定,工件置于夹具体右端,用压板压紧,压板则采用螺钉固定于夹具体上。

[0006] 所述夹具体的左侧为一圆柱体。

[0007] 所述夹具体右端面加工有凹槽,工件即置于夹具体右端面的凹槽内,工件的右侧面露出槽外,压板的左侧面与工件露出槽外的平面贴合。

[0008] 所述压板的上下两端分别钻有通孔,螺钉穿过该孔旋合在夹具体右端面设置的螺孔内。

[0009] 由于采用了以上技术方案,本实用新型具有如下优点:

[0010] 采用夹具体、压板、螺钉的组合设计,该 T 形键的车削夹具,结构简单,可以将夹具直接用三爪卡盘加紧固定,非常容易实现,对工件表面损伤小,夹具体右端所设计的凹槽形式的夹紧结构使得工件夹紧可靠。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型结构主视示意图;

[0012] 图 2 为本实用新型结构右视示意图;

[0013] 图 3 为工件结构示意图;

[0014] 图中各组件和附图标记分别为:1、夹具体;2、压板;3、螺钉;4、工件。

具体实施方式

[0015] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下

面结合具体图示,进一步阐述本实用新型。

[0016] 一种 T 形键的车削夹具,包括夹具体 1、压板 2、螺钉 3、工件 4,夹具体 1 用车床上的三爪卡盘夹紧固定,工件 4 置于夹具体右端,用压板 2 压紧,压板 2 则采用螺钉 3 固定于夹具体 1 上,因此可以在车床上车削该 T 形键。

[0017] 夹具体 1 的左侧为一圆柱体,车床上的三爪卡盘即是夹紧该圆柱体将夹具体 1 夹紧固定。

[0018] 夹具体 1 右端面加工有凹槽,工件 4 即置于夹具体右端面的凹槽内,工件 4 的右侧面露出槽外,压板 2 的左侧面与工件 4 露出槽外的平面贴合。

[0019] 压板 2 的上下两端分别钻有通孔,螺钉 3 穿过该孔旋合在夹具体 1 右端面设置的螺孔内,将压板 2 压紧,工件 4 即被压紧。

[0020] 本实用新型所设计的用于 T 形键的车削夹具,结构简单,可以将夹具直接用三爪卡盘加紧固定,非常容易实现,对工件表面损伤小,夹具体右端所设计的凹槽形式的夹紧结构使得工件夹紧可靠。

[0021] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等同物界定。

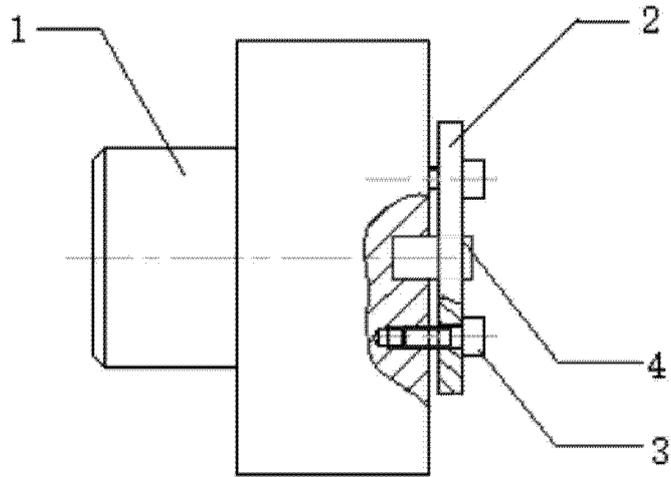


图 1

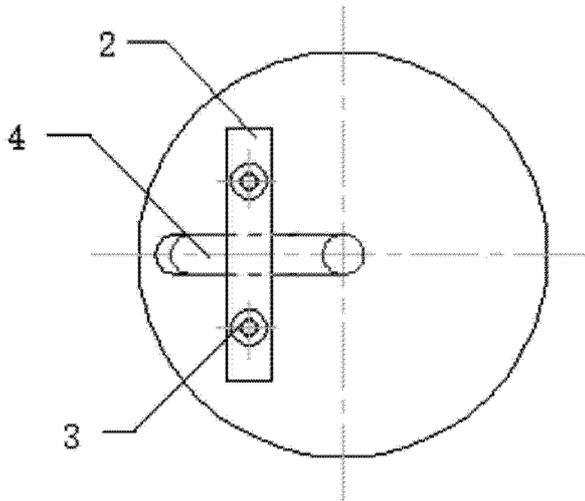


图 2

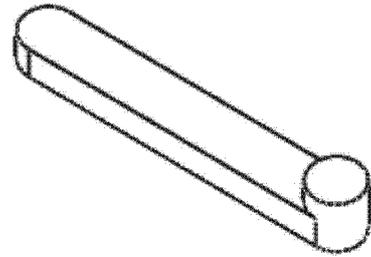


图 3