



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203527244 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 09

(21) 申请号 201320575356. 9

(22) 申请日 2013. 09. 17

(73) 专利权人 茂森精艺金属(苏州)有限公司
地址 215151 江苏省苏州市高新区浒墅关镇
金旺路2号

(72) 发明人 范道平

(74) 专利代理机构 北京瑞思知识产权代理事务
所(普通合伙) 11341

代理人 李涛

(51) Int. Cl.

B24B 41/06(2012. 01)

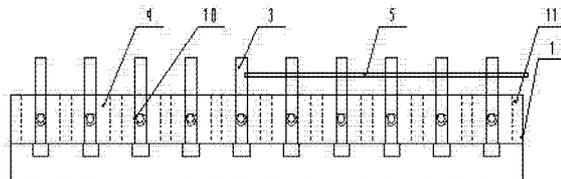
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种磨床切针夹紧装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种磨床切针夹紧装置,用于装夹圆柱形五金件,包括固定板和固定螺丝,所述固定板呈L型,并包括2个相互垂直的安装面,分别为第一安装面和第二安装面,所述第一安装面上有若干个三角形孔槽,所述三角形孔槽包括呈三角形的第一工作面、第二工作面和第三工作面,所述第一工作面和所述第二安装面平行,所述第二安装面有若干个和孔槽对应的螺丝孔,所述螺丝孔穿透所述第一工作面与所对应的孔槽连通,所述圆柱形五金件放置在所述三角形孔槽中,所述固定螺丝安装在所述螺丝孔中,所述固定螺丝的尾端与所述圆柱形五金件接触。通过上述方式,本实用新型磨床切针夹紧装置采用三点固定、三爪自定心装夹方式,装夹方便、效率高。



1. 一种磨床切针夹紧装置,用于装夹圆柱形五金件,其特征在于,包括固定板和固定螺丝,所述固定板呈L型,并包括2个相互垂直的安装面,分别为第一安装面和第二安装面,所述第一安装面上有若干个三角形孔槽,所述三角形孔槽包括呈三角形的第一工作面、第二工作面和第三工作面,所述第一工作面和所述第二安装面平行,所述第二安装面有若干个和孔槽对应的螺丝孔,所述螺丝孔穿透所述第一工作面与所对应的三角形孔槽连通,所述圆柱形五金件放置在所述三角形孔槽中,所述固定螺丝安装在所述螺丝孔中,所述固定螺丝的尾端与所述圆柱形五金件接触,用于夹紧所述圆柱形五金件。

2. 根据权利要求1所述的磨床切针夹紧装置,其特征在于,所述圆柱形五金件为圆柱形T冲、A冲或顶针。

3. 根据权利要求1所述的磨床切针夹紧装置,其特征在于,所述孔槽数量与所述螺丝孔数量相等,并且所述孔槽与所述螺丝孔垂直相通。

一种磨床切针夹紧装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及五金磨床加工技术领域,特别是涉及一种磨床切针夹紧装置。

背景技术

[0002] 现有的磨床切针器通常只有一个放置冲针的凹孔,只能单个加工,效率低,尤其是遇到多个冲针需要加工成同一高度时,加工繁琐,精度不高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型主要解决的技术问题是提供一种磨床切针夹紧装置,装夹简单,可以装夹不同直径的冲针,并且多个冲针能同时加工,能够保证多个加工冲针高度尺寸一致,生产效率高。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的一个技术方案是:提供一种磨床切针夹紧装置,用于装夹圆柱形五金件,包括固定板和固定螺丝,所述固定板呈L型,并包括2个相互垂直的安装面,分别为第一安装面和第二安装面,所述第一安装面上有若干个三角形孔槽,所述三角形孔槽包括呈三角形的第一工作面、第二工作面和第三工作面,所述第一工作面和所述第二安装面平行,所述第二安装面有若干个和孔槽对应的螺丝孔,所述螺丝孔穿透所述第一工作面与所对应的孔槽连通,所述圆柱形五金件放置在所述三角形孔槽中,所述固定螺丝安装在所述螺丝孔中,所述固定螺丝的尾端与所述圆柱形五金件接触,用于夹紧所述圆柱形五金件。

[0005] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述圆柱形五金件为圆柱形T冲、A冲或顶针。

[0006] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述孔槽数量与所述螺丝孔数量相等,并且所述孔槽与所述螺丝孔垂直相通。

[0007] 本实用新型的有益效果是:本实用新型一种磨床切针夹紧装置,采用三点固定、三爪自定心装夹方式,可以装夹不同尺寸的冲针,并且一次可以处理多个圆柱形五金件,装夹方便、效率高,同时能保证一次加工出的五金件高度尺寸一致,保证了加工精度。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型一种磨床切针夹紧装置一较佳实施例的主视结构示意图;

[0009] 图2是本实用新型一种磨床切针夹紧装置一较佳实施例的俯视结构示意图;

[0010] 图3是本实用新型一种磨床切针夹紧装置一较佳实施例的左视结构示意图

[0011] 附图中各部件的标记如下:1、固定板,2、固定螺丝,3、五金件,4、三角孔槽,5、切割片,10、螺丝孔,11 第一安装面,12、第二安装面,40、第一工作面,41、第二工作面,42、第三工作面。

[0012] 具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型的较佳实施例进行详细阐述,以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本实用新型的保护范围做出更为清楚明确

的界定。

[0014] 请参阅图 1、图 2 和图 3,本实用新型实施例包括:

[0015] 一种磨床切针夹紧装置,用于装夹圆柱形五金件 3,包括固定板 1 和固定螺丝 2,所述固定板 1 呈 L 型,并包括 2 个相互垂直的安装面,分别为第一安装面 11 和第二安装面 12,所述第一安装面 11 上有若干个三角形孔槽 4,所述三角形孔槽 4 包括呈三角形的第一工作面 40、第二工作面 41 和第三工作面 42,所述第一工作面 40 和所述第二安装面 12 平行,所述第二安装面 12 上有若干个和三角形孔槽 4 对应的螺丝孔 10,所述螺丝孔 10 穿透所述第一工作面 11 与所对应的三角形孔槽 4 连通,所述圆柱形五金件 3 放置在所述三角形孔槽 4 中,所述固定螺丝 2 安装在所述螺丝孔 10 中,所述固定螺丝 2 的尾端与所述圆柱形五金件 3 接触,用于夹紧所述圆柱形五金件 3。

[0016] 所述圆柱形五金件 3 为圆柱形 T 冲、A 冲或顶针。

[0017] 所述三角形孔槽 4 的数量与所述螺丝孔 10 的数量相等,并且所述三角形孔槽 4 与所述螺丝孔 10 垂直相通。

[0018] 工作时,首先将本实用新型磨床切针夹紧装置放在平台上,然后将固定螺丝 2 旋松,调节装夹宽度,把圆柱形五金件 3 放入三角形孔槽 4 中,再将固定螺丝 2 旋紧使其顶紧圆柱形五金件 3,把圆柱形五金件 3 推到三角形孔槽 4 的第二工作面 41 和第三工作面 42 相交部位,从而使圆柱形五金件 3 垂直固定于固定板 1 上,并且确保圆柱形五金件 3 与三角形孔槽 4 的第二工作面 41 和第三工作面 42 充分接触,同样方式将其它需要加工的圆柱形五金件 3 固定于其他三角形孔槽 4 中,然后将固定螺 2 旋紧,保证圆柱形五金件 3 完全固定,不能有任何相对移动,同时三角形空槽 4 的第二工作面 41 和第三工作面 42 给圆柱形五金件 3 施加反作用力,最后使用切割片 5 进行切割加工。

[0019] 本实用新型揭示了一种磨床切针夹紧装置,结构简单合理,采用三点固定、三爪自定心装夹方式,可以装夹不同尺寸的圆柱形五金件,并且一次可以处理多个工件,装夹方便、效率高,同时能保证一次加工出的工件高度尺寸一致,保证了加工精度。

[0020] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

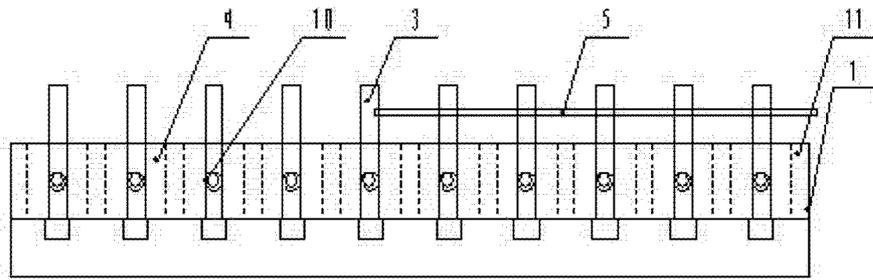


图 1

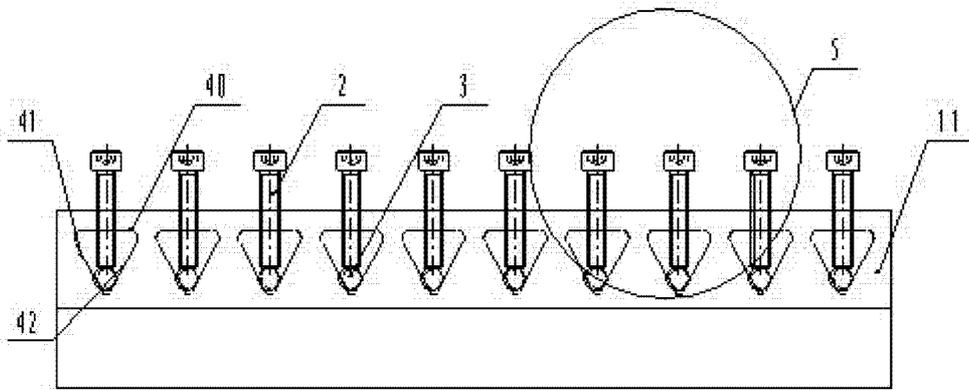


图 2

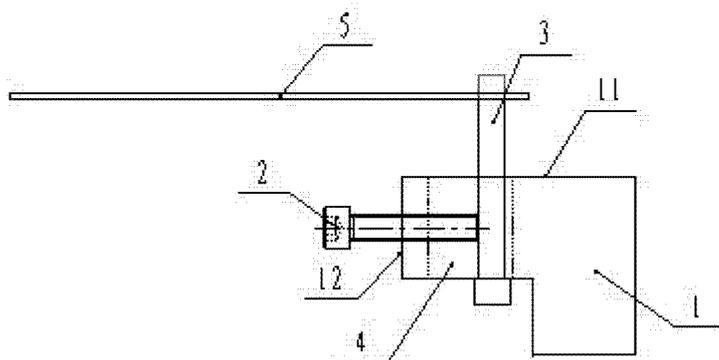


图 3