



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203779172 U

(45) 授权公告日 2014. 08. 20

(21) 申请号 201320504986. 7

(22) 申请日 2013. 08. 19

(73) 专利权人 杨吉明

地址 318050 浙江省台州市路桥区路南街道
杨戴村二区 160 号

(72) 发明人 杨吉明

(74) 专利代理机构 上海精晟知识产权代理有限
公司 31253

代理人 左祝安

(51) Int. Cl.

B23Q 3/08 (2006. 01)

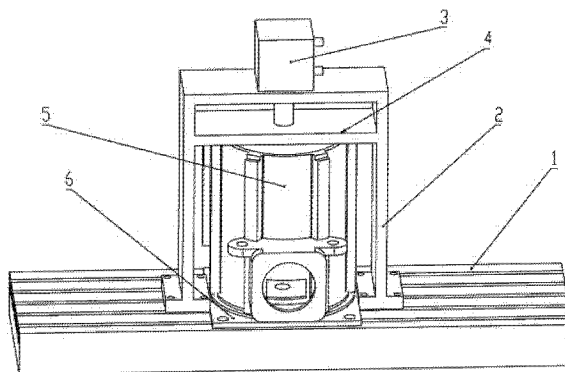
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种铣线盒夹具

(57) 摘要

本实用新型提供一种铣线盒夹具,包括一个工作台,工作台上固定设置有一支架,所述支架为框形支架,所述框形支架的上方设置有一液压缸,液压缸连接一位于框形支架内的压板,所述框形支架的底部设置用以定位铣线盒的止口定位模,通过液压缸的工作带动压板上下移动,把铣线盒压紧松开。本实用新型所述的铣线盒夹具,结构简单,可以自动夹紧工件,工作效率提高了 30%,劳动强度也得到很大降低。



1. 一种铣线盒夹具,包括一个工作台,其特征是,工作台上固定设置有一支架,所述支架为框形支架,所述框形支架的上方设置有一液压缸,液压缸连接一位于框形支架内的压板,所述框形支架的底部设置用以定位铣线盒的止口定位模,通过液压缸的工作带动压板上下移动,把铣线盒压紧松开。

一种铣线盒夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及铣床机械设备技术领域,具体的来说涉及一种铣线盒夹具。

背景技术

[0002] 参看图 1,现有铣线盒夹具如图所示:把止口定位模 06 固定在工作台 01 上,连接杆 11 的一端固定在止口定位模上,另一端加工有螺纹,当把工件装在止口定位模上后,用扳手扳动螺母 10,通过压板 9 把工件压紧固定在定位模上,这样的装夹方式效率太低而且操作者经常松紧螺母 10,劳动强度太大。

[0003] 为了解决这一问题,特研发一种自动夹紧的夹具。

实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题在于,克服现有技术中存在的问题,提供一种铣线盒夹具。

[0005] 为了解决上述问题本实用新型的技术方案是这样的:

[0006] 一种铣线盒夹具,包括一个工作台,工作台设置有一支架,支架上方设置有一液压缸,液压缸连接一压板,通过液压缸的工作带动压板上下移动,把工件压紧松开。

[0007] 支架中设置止口定位模,支架固定在工作台上。

[0008] 有益效果:本实用新型所述的铣线盒夹具,结构简单,可以自动夹紧工件,工作效率提高了 30%,劳动强度也得到很大降低。

附图说明

[0009] 下面结合附图和具体实施方式来详细说明本实用新型;

[0010] 图 1 为现有的铣线盒夹具示意图。

[0011] 图 2 为本实用新型所述的铣线盒夹具示意图。

具体实施方式

[0012] 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。

[0013] 参看图 2,相对于原有的铣线盒夹具,取消原有的连接杆 11 与压板 9。在工作台 1 上安装固定一个支架 2,支架上方安装一个液压缸 3,把液压缸 3 的活塞端与压板 4 连接,通过液压缸 3 的工作带动压板 4 上下移动,达到把工件 5 压紧松开的目的。

[0014] 把止口定位模 6 放在支架 2 中架并固定在工作台 1 上。

[0015] 通过以上的改进,以及实际使用,其工作效率提高 30%,劳动强度也得到很大降低。

[0016] 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。本实用新型专利要求保护的范围由所附的权利要求书及其等同物界定。

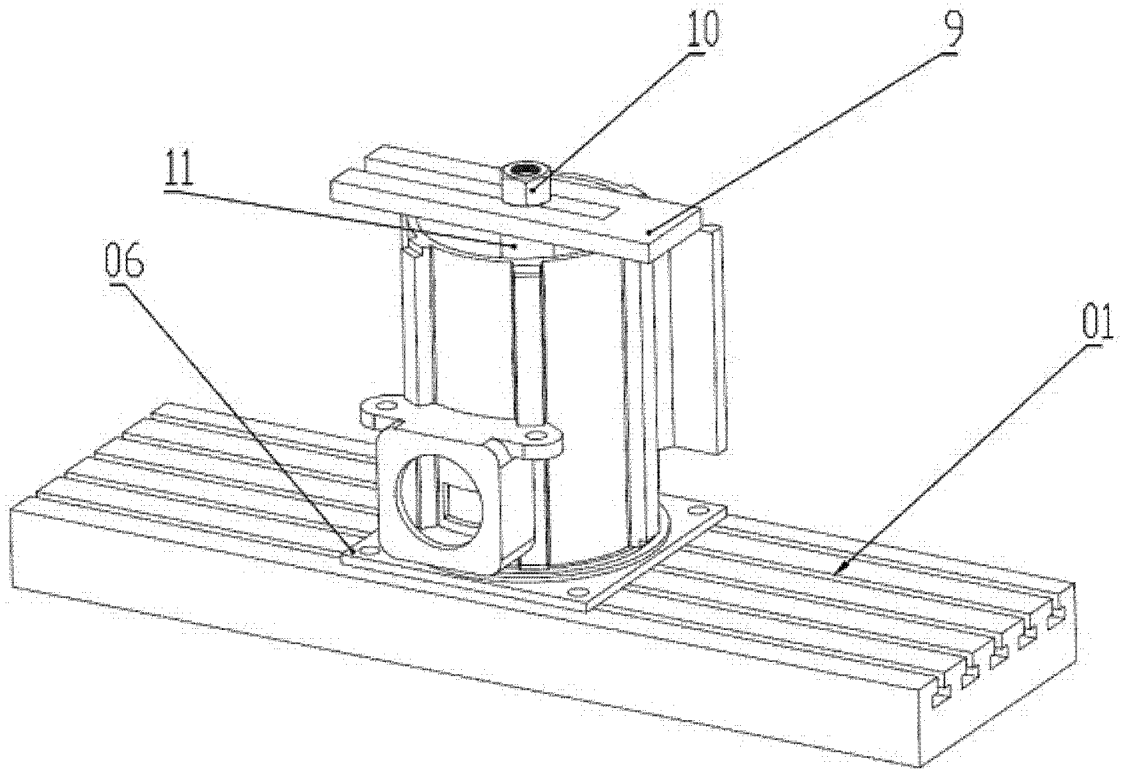


图 1

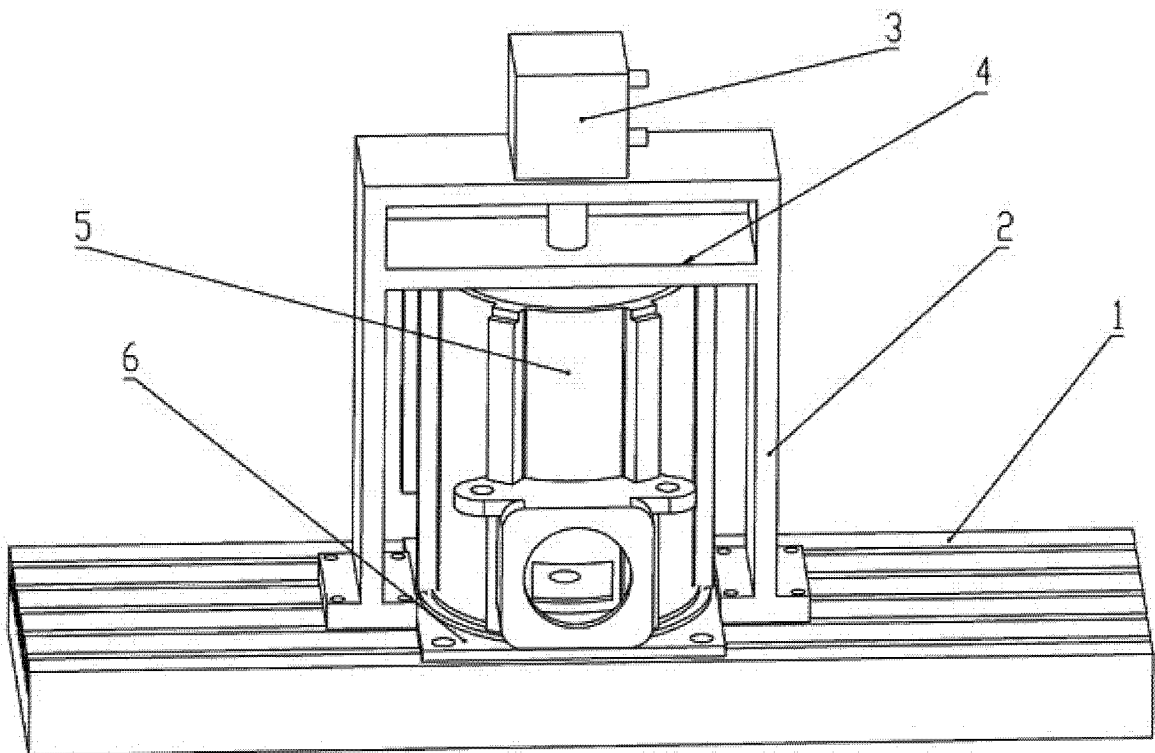


图 2