

# 河南异形异形螺栓公司

生成日期：2025-10-24

所述定位块的一端通过转轴与工作台铰接。本发明的有益效果：本发明的异形螺母装夹装置，包括长方形的定位块，所述定位块的上表面靠近定位块长边一侧的边缘位置处开设有一条沿定位块长度方向设置的切口a□所述定位块靠近切口a一侧的侧壁上并列开设有多个切口b□所述切口b竖向设置，所述定位块的上表面沿切口a长度方向上在切口a中并列开设有多个用于容纳异形螺母产品的凹槽。本发明的异形螺母装夹装置，一次能固定多根坯料，因此异形螺母装夹装置的使用极大地提高了异形螺母的装夹速度。附图说明下面结合附图和实施例对本发明作进一步描述。图1为本发明异形螺母装夹装置的立体结构示意图；图2为本发明异形螺母装夹装置的立体结构示意图，图中表示一个工作台上设置两个可对扣的定位块的形式。具体实施方式以下将结合附图对本发明进行详细说明：如图1-2所示，本实施例中的一种异形螺母装夹装置，包括长方形的定位块1，所述定位块1的上表面靠近定位块长边一侧的边缘位置处开设有一条沿定位块长度方向设置的切口a1□所述定位块靠近切口a1一侧的侧壁上并列开设有多个切口b2□所述切口b竖向设置。厂家全包异形螺栓供应。河南异形异形螺栓公司

包括长方形的定位块，所述定位块的上表面邻近定位块长边一侧的外缘位置处开设有一条沿定位块尺寸方向设立的切口a□所述定位块邻近切口a一侧的侧壁上并列开设有多个切口b□所述切口b竖向设置，所述定位块的上表面沿切口a尺寸方向上在切口a中并列开设有多个用以容纳异形螺母产品的凹槽。本发明的异形螺母装夹设备，一次能固定多根坯料，因此异形螺母装夹设备的使用巨大地提高了异形螺母的装夹速度。附图说明下面结合附图和实施例对本发明作更进一步叙述。图1为本发明异形螺母装夹设备的立体构造示意图；图2为本发明异形螺母装夹设备的立体构造示意图，图中表示一个工作台上设立两个可对扣的定位块的形式。实际实施方法以下将结合附图对本发明展开详细说明：如图1-2所示，本实施例中的一种异形螺母装夹设备，包括长方形的定位块1，所述定位块1的上表面邻近定位块长边一侧的边沿位置处开设有一条沿定位块尺寸方向设立的切口a1□所述定位块邻近切口a1一侧的侧壁上并列开设有多个切口b2□所述切口b竖向设置，所述定位块的上表面沿切口a尺寸方向上在切口a中并列开设有多个用以容纳异形螺母产品的凹槽3；每紧邻两个切口b之间的定位块的侧壁上各设立有一个贯通切口a的螺纹孔4。河南异形异形螺栓公司邯郸德川紧固件厂家异形螺栓价格查询。

自动化程度和工作效率高。更进一步地，螺母拆装头8与所述可调夹头6通过多个螺纹销7均匀固定，从而安装或拆卸所述螺母拆装头8，从而安装或拆除不同的异形螺母9。本实施例使用六个均布的螺纹销7固定可调夹头6与螺母拆装头8，固定稳固，同时也便利能开展更换不同的异形螺母9。更进一步地，螺母拆装头8的内形与异形螺母9外形相配合夹紧。根据实际上所需拆装的不同的异形螺母9，加工制造不同的螺母拆装头8，从而实现不同异形螺母9拆装的通用拆装工具。更进一步地，正反转控制器和电机，通过电源线连通电源。正反转控制器操纵电机正转或者反转，电源提供电力驱动。本实用新型通过可调夹头6弹性夹紧螺母拆装头8，并固定连通电机的转动轴1带动螺母拆装头8旋转，螺母拆装头8可以安装更换不同标准的异形螺母9，正反转控制器可以支配电机正转或反转，简便安装或拆除不同的异形螺母9，自动化工作效率高，操作便利。以上所述更为本前列前推荐实施方法，并非限制本前列前范围，凡是运用说明书及附图内容所作的等效构造或等效流程变换，直接或间接利用在其它相关的技术领域，均属于本前列前保护范围。为了紧固件能够更好的使用，我们在使用紧固件时，需要定期进行维护。

所述螺纹孔4中的螺纹开在座落切口a内侧的孔中，还包括螺丝，所述螺丝与螺纹孔螺纹配合。采用时，

将铸件插入到凹槽中，然后通过螺丝锁紧，可将铸件坚实地夹持住。做为上述技术方案的更进一步改进，在所述定位块尺寸方向上的两边各开设置有一个裂口5，所述裂口内设立有转轴6，还包括放置机床上的工作台，所述定位块设立在工作台上，所述定位块的一端通过转轴与工作台铰接。当所有铸件加工完成后，可回转定位块将铸件批量倒出。做为上述技术方案的更进一步改进，所述工作台上设立有两个定位块，其中一个定位块一端通过转轴铰接在工作台上，该定位块绕铰接轴可回转倒扣在另一个定位块上，同时能够使两个定位块上面的切口a和凹槽接入。上述改良的益处在于可批量调转铸件，完成对铸件另一端的加工。更终解释的是，以上实施例更用以解释本发明的技术方案而非限制，尽管参考较佳实施例对本发明开展了详细说明，本领域的平常技术人员应该了解，可以对本发明的技术方案开展修改或者等同于替换，而不脱离本发明技术方案的主旨和范围，其均应包含在本发明的权利要求范围当中。为了紧固件能够更好的使用，我们在使用紧固件时，需要定期进行维护，如定期对紧固件进行清洗。异形螺栓冲破行业底价，异形螺栓高质量。

背景技术：以往异形螺母的加工的都需用虎钳首先将坯料固定，然而每个虎钳一次只能固定一根坯料，这巨大地下降了异形螺母的加工速度。技术实现元素：有鉴于此，本发明的目的是提供一种异形螺母装夹设备，该异形螺母装夹设备可一次性装夹多块坯料，化解了采用现有装夹设备引致的生产效率低下的技术疑问。本发明通过以下技术伎俩化解上述技术疑问：本发明的一种异形螺母装夹设备，包括长方形的定位块，所述定位块的上表面临近定位块长边一侧的外缘位置处开设有一条沿定位块尺寸方向设立的切口a□所述定位块邻近切口a一侧的侧壁上并列开设有多条切口b□所述切口b竖向设置，所述定位块的上表面沿切口a尺寸方向上在切口a中并列开设有多条用以容纳异形螺母产品的凹槽。更进一步，每相邻两个切口b之间的定位块的侧壁上各设立有一个贯通切口a的螺纹孔，所述螺纹孔中的螺纹开在坐落切口a内侧的孔中，还包括螺丝，所述螺丝与螺纹孔螺纹配合。更进一步，在所述定位块尺寸方向上的两边各开设置有一个裂口，所述裂口内设立有转轴。更进一步，还包括置放机床上的工作台，所述定位块设立在工作台上，所述定位块的一端通过转轴与工作台铰接。本发明的有益于效用：本发明的异形螺母装夹设备。选我们德川紧固件异形螺栓品牌。河南异形异形螺栓公司

选我们邯郸德川紧固件异形螺栓资讯。河南异形异形螺栓公司

也能够是设立在该端部上的另外的构件。当例如主轴的配合件在高速旋转中产生振动或受到冲击时，锁定件受到力的效用，该力功用于力加载部，力加载部产生与该力方向相反的抵抗力，从而力加载部直接紧密地压在配合件上，或者将上述另外的构件压紧在配合件上，由此以防螺母主体相对配合件径向蹿动，有效性以防螺母主体相对配合件沿轴向移动，从而实现异型螺母的防松功效。在一种推荐的实施方法中，力加载部被设计为弹性件。从而力加载部在受力时能够产生相反方向的抵抗力。在完成异型螺母的装配后，该弹性件处于被压紧的状况，从而确保锁定件的顶部自始至终能够与配合件触及并且有着足够的接触力，预防螺母主体相对轴沿轴向移动。在一种备选的实施方法中，力加载部被设计为液压式缓冲件。在这种方案中，也液压式缓冲件直接或间接抵靠在例如轴的配合件上，即使在配合件受到冲击时，也能够确保足够的接触，以防异型螺母的松动。在另一种推荐的实施方法中，在锁定件上设立用以容纳力加载部的容纳孔。力加载部被部分地容纳在该容纳孔中。特别推荐地，将容纳孔布置在锁定件的面向配合件的一侧。在这种状况下，这样设立容纳孔的深度，使得在即使在力加载部的极限功用状况时。河南异形异形螺栓公司

邯郸德川紧固件制造有限公司是一家从事有整套的螺栓，螺母，地脚螺栓生产设备和完备的产品检测设备。拥有一支经验丰富的技术研发队伍和高素质的管理人员及宽敞的生产环境。经营范围包括定制螺母类，定制梯形扣丝杆，定制异形轴类，镀锌双头螺栓，异形件，异形件类，异形螺栓等多种产品销售。通过电话访谈或人员走访的形式，及时解决项目在使用过程中出现的问题，为工程方免除一切后顾之忧。我们愿以更好的品质，周到的服务，真诚的态度，与您共创美好未来！