(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108015574 A
(43)申请公布日 2018.05.11

(21)申请号 201711343964.6

(22)申请日 2017.12.15

(71)申请人 浙江创凯机电科技有限公司
地址 313000 浙江省湖州市吴兴区埭溪镇上强工业功能区环城北路6号

(72)发明人 牟方明 张宇华 吴光元

(74)专利代理机构 北京正理专利代理有限公司 11257
代理人 朱贺芳

(51)Int.Cl.
B23Q 3/06(2006.01)

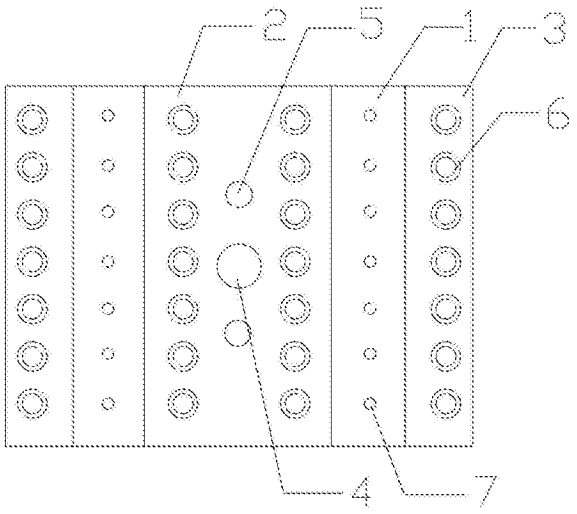
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

金属垫块开槽用夹具

(57)摘要

本发明为金属垫块开槽用夹具，包括：模具本体，模具本体呈长方形的板状，模具本体的一侧端面的中心线上成型有主限位条，主限位条的两侧各成型有一个与主限位条平行设置的副限位条，主限位条上开设有贯穿模具本体的固定孔，主限位条与副限位条之间的间距大于副限位条的宽度。本发明通过主副限位条的设置，使得结构不同的金属垫块也可以很好的通过限位柱固定在模具本体上，再将模具本体固定安装在开槽机上，从而对不同形状的金属垫块进行开槽加工。



CN 108015574 A

1.金属垫块开槽用夹具，包括：模具本体，其特征在于：所述模具本体为呈长方形的板状，所述模具本体的一侧端面的中心线上成型有主限位条，所述主限位条的两侧各成型有一个与主限位条平行设置的副限位条，所述主限位条上开设有贯穿模具本体的固定孔，所述主限位条与副限位条之间的间距大于副限位条的宽度。

2.根据权利要求1所述的金属垫块开槽用夹具，其特征在于：所述固定孔共有3个且3个固定孔的圆心均位于模具本体的中心线上。

3.根据权利要求2所述的金属垫块开槽用夹具，其特征在于：所述3个固定孔包括1个主固定孔和2个副固定孔，所述主固定孔的圆心位于模具本体的中心点上，所述2个副固定孔分别位于主固定孔的两侧。

4.根据权利要求3所述的金属垫块开槽用夹具，其特征在于：所述主固定孔的直径是副固定孔的2倍。

5.根据权利要求1所述的金属垫块开槽用夹具，其特征在于：所述每个上副限位条上均成型有多个限位柱，所述一个副限位条上的多个限位柱排列呈一条直线且与模具本体的中心线平行。

6.根据权利要求5所述的金属垫块开槽用夹具，其特征在于：所述主限位条位于固定孔的两侧也成型有多个限位柱，所述主限位条位于固定孔的一侧的限位柱与相邻的副限位条上的限位柱对齐。

7.根据权利要求1所述的金属垫块开槽用夹具，其特征在于：所述模具本体位于主限位条和副限位条之间的位置处还开设有多个螺孔，所述螺孔与相邻副限位条上的限位柱一一对齐。

8.根据权利要求1所述的金属垫块开槽用夹具，其特征在于：所述主限位条的宽度大于2个副限位条的宽度。

金属垫块开槽用夹具

技术领域：

[0001] 本发明涉及金属零件加工领域，特别涉及金属垫块开槽用夹具。

背景技术：

[0002] 一般使用的金属垫块由于设计的不同或者使用领域的不同，结构均有不同的差别，但是其基本还是呈中心对称式的结构，并且开设有对称设置的通孔。

[0003] 而金属垫块在加工时还需要在表面进行开槽处理，以方便后续零件的装配，因此需要一种泛用性强的工装夹具来与不同的金属垫块进行配合固定，从而进行开槽作业。

发明内容：

[0004] 本发明旨在至少解决现有技术中存在的技术问题之一。

[0005] 为此，本发明其解决技术问题所采用的技术方案是：金属垫块开槽用夹具，包括：模具本体，模具本体为呈长方形的板状，模具本体的一侧端面的中心线上成型有主限位条，主限位条的两侧各成型有一个与主限位条平行设置的副限位条，主限位条上开设有贯穿模具本体的固定孔，主限位条与副限位条之间的间距大于副限位条的宽度。

[0006] 作为优选，固定孔共有3个且3个固定孔的圆心均位于模具本体的中心线上。

[0007] 作为优选，3个固定孔包括1个主固定孔和2个副固定孔，主固定孔的圆心位于模具本体的中心点上，2个副固定孔分别位于主固定孔的两侧。通过3个固定孔，且3个固定孔分为1个主固定孔和2个副固定孔方式，使得本发明可以适用于多种开槽机，进一步拓宽了本发明的适用范围。

[0008] 作为优选，主固定孔的直径是副固定孔的2倍。

[0009] 作为优选，每个上副限位条上均成型有多个限位柱，一个副限位条上的多个限位柱排列呈一条直线且与模具本体的中心线平行。

[0010] 作为优选，主限位条位于固定孔的两侧也成型有多个限位柱，主限位条位于固定孔的一侧的限位柱与相邻的副限位条上的限位柱对齐。

[0011] 作为优选，模具本体位于主限位条和副限位条之间的位置处还开设有多个螺孔，螺孔与相邻副限位条上的限位柱一一对齐。

[0012] 作为优选，主限位条的宽度大于2个副限位条的宽度。

[0013] 本发明的有益效果在于：

[0014] 本发明通过主副限位条的设置，使得结构不同的金属垫块也可以很好的通过限位柱固定在模具本体上，再将模具本体固定安装在开槽机上，从而对不同形状的金属垫块进行开槽加工。

附图说明：

[0015] 图1为本发明的结构示意图；

[0016] 图中：模具本体1；主限位条2；副限位条3；主固定孔4；副固定孔5；限位柱6；螺孔7。

具体实施方式：

[0017] 实施例1：如图1所示的金属垫块开槽用夹具，包括：模具本体1，模具本体1为呈长方形的板状，模具本体1的一侧端面的中心线上成型有主限位条2，主限位条2的两侧各成型有一个与主限位条2平行设置的副限位条3，主限位条2上开设有贯穿模具本体1的固定孔，主限位条2与副限位条3之间的间距大于副限位条3的宽度。

[0018] 固定孔共有3个且3个固定孔的圆心均位于模具本体1的中心线上。

[0019] 3个固定孔包括1个主固定孔4和2个副固定孔5，主固定孔4的圆心位于模具本体1的中心点上，2个副固定孔5分别位于主固定孔4的两侧。

[0020] 主固定孔4的直径是副固定孔5的2倍。

[0021] 每个上副限位条3上均成型有多个限位柱6，一个副限位条3上的多个限位柱6排列呈一条直线且与模具本体1的中心线平行。

[0022] 主限位条2位于固定孔的两侧也成型有多个限位柱6，主限位条2位于固定孔的一侧的限位柱6与相邻的副限位条3上的限位柱6对齐。

[0023] 模具本体1位于主限位条2和副限位条3之间的位置处还开设有多个螺孔7，螺孔7与相邻副限位条3上的限位柱6一一对齐。

[0024] 主限位条2的宽度大于2个副限位条3的宽度。

[0025] 以上所述仅为本发明的较佳实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都应当属于本发明保护的范围。

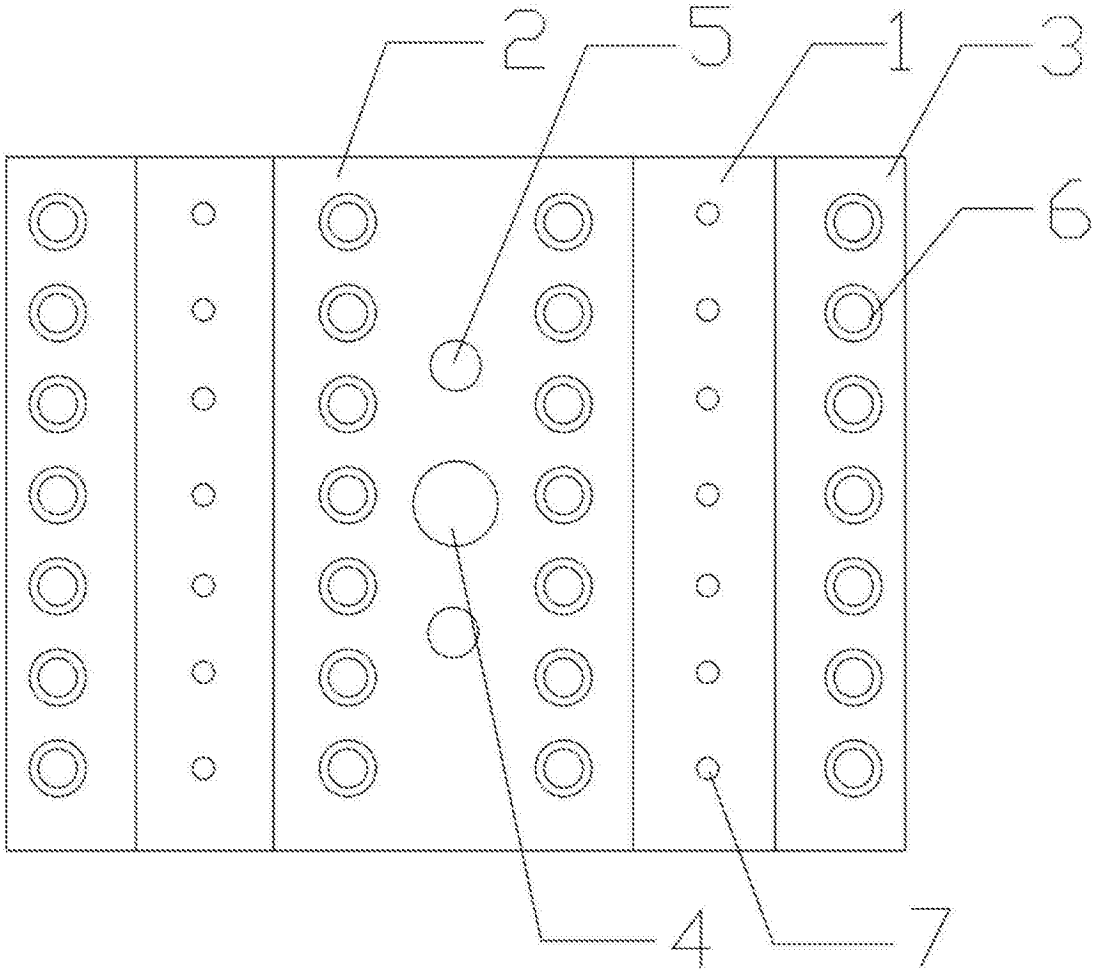


图1