



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202964063 U

(45) 授权公告日 2013.06.05

(21) 申请号 201220619415.3

(22) 申请日 2012.11.21

(73) 专利权人 无锡市航鹄科技有限公司

地址 214000 江苏省无锡市新区梅村新洲路
210 号

(72) 发明人 范罗荣

(74) 专利代理机构 无锡华源专利事务所(普通
合伙) 32228

代理人 孙力坚

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00(2006.01)

B23H 7/02(2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

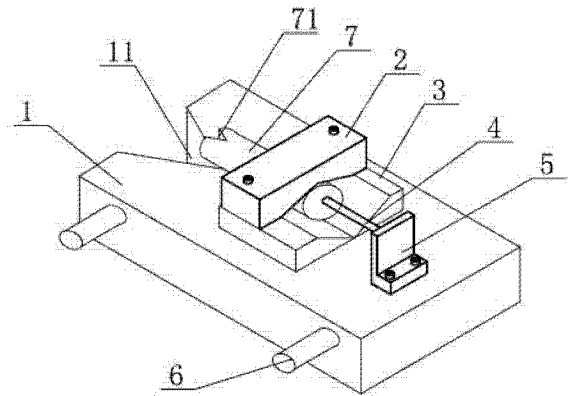
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

柱体工件线切割 V 形槽定位夹具

(57) 摘要

本实用新型涉及柱体工件线切割 V 形槽定位夹具,包括底板,底板的前端面上带有 V 形槽缺口;底板上安装有定位座,定位座上带有 V 形凹槽,定位座上固连压块,压块上带有 V 形槽;底板上设置有 L 形挡块,挡块的侧壁垂直设置螺杆;底板上侧壁安装有两个校正销;两个校正销的端面连线与定位座上的 V 形凹槽侧壁及螺杆相平行;本实用新型结构简单,操作简便,加工精度高。



1. 柱体工件线切割V形槽定位夹具,包括底板(1),其特征在于:底板(1)的前端面上带有V形槽缺口(11);底板(1)上安装有定位座(3),定位座(3)上带有V形凹槽,定位座(3)上固连压块(2),压块(2)上带有V形槽;底板(1)上设置有L形挡块(5),挡块(5)的侧壁垂直设置螺杆(4);底板(1)上侧壁安装有两个校正销(6);两个校正销(6)的端面连线与定位座(3)上的V形凹槽侧壁及螺杆(4)相平行。

柱体工件线切割 V 形槽定位夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及工装夹具技术领域,尤其涉及一种对柱体形工件端面进行线切割加工的定位装置。

背景技术

[0002] 线切割作为一种常用的方法,通常应用于加工精度要求较高,车工、铣工等不易使用的情况下,但使用线切割加工时,必须保证工件的定位精度,尤其是对柱体形工件进行线切割加工时,需要特别注意防止工件出现任何相对的运动。

实用新型内容

[0003] 本实用新型针对现有技术中的上述问题,提供一种柱体工件线切割 V 形槽定位夹具,其结构简单,操作简便,加工精度高。

[0004] 本实用新型所采用的技术方案如下:

[0005] 柱体工件线切割 V 形槽定位夹具,包括底板,底板的前端面上带有 V 形槽缺口;底板上安装有定位座,定位座上带有 V 形凹槽,定位座上固连压块,压块上带有 V 形槽;底板上设置有 L 形挡块,挡块的侧壁垂直设置螺杆;底板上侧壁安装有两个校正销;两个校正销的端面连线与定位座上的 V 形凹槽侧壁及螺杆相平行。

[0006] 本实用新型的优点在于:底板的端面上设置 V 形缺口,将工件需要加工的一端伸到 V 形缺口处;底板上安装带 V 形凹槽的定位座,同时定位座上安装带 V 形槽的压块,对工件进行夹紧,在底板上设置 L 形挡块,挡块垂直设置螺杆,可对工件的另一端进行定位;本实用新型结构简单,操作简便,加工精度高。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型的使用状态图。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图,说明本实用新型的具体实施方式。

[0009] 如图 1 所示,本实用新型包括底板 1,底板 1 的前端面上带有 V 形槽缺口 11,将工件 7 需要加工的一端伸至缺口 11 处,有利于线切割加工;底板 1 上安装有定位座 3,定位座 3 上带有 V 形凹槽,定位座 3 上固连压块 2,压块 2 上带有 V 形槽,可对工件 7 进行夹紧定位;底板 1 上设置有 L 形挡块 5,挡块 5 的侧壁垂直设置螺杆 4,螺杆 4 与工件 7 的另一端面进行轴向定位;底板 1 上侧壁安装有两个校正销 6;两个校正销 6 的端面连线与定位座 3 上的 V 形凹槽侧壁及螺杆 4 相平行,通过校正销 6 可以准确定位底板 1 的位置,进而保证工件 7 的定位精度,提高工件 7 上 V 形槽 71 的加工精度。

[0010] 以上描述是对本实用新型的解释,不是对实用新型的限定,本实用新型所限定的范围参见权利要求,在本实用新型的保护范围之内,可以作任何形式的修改。

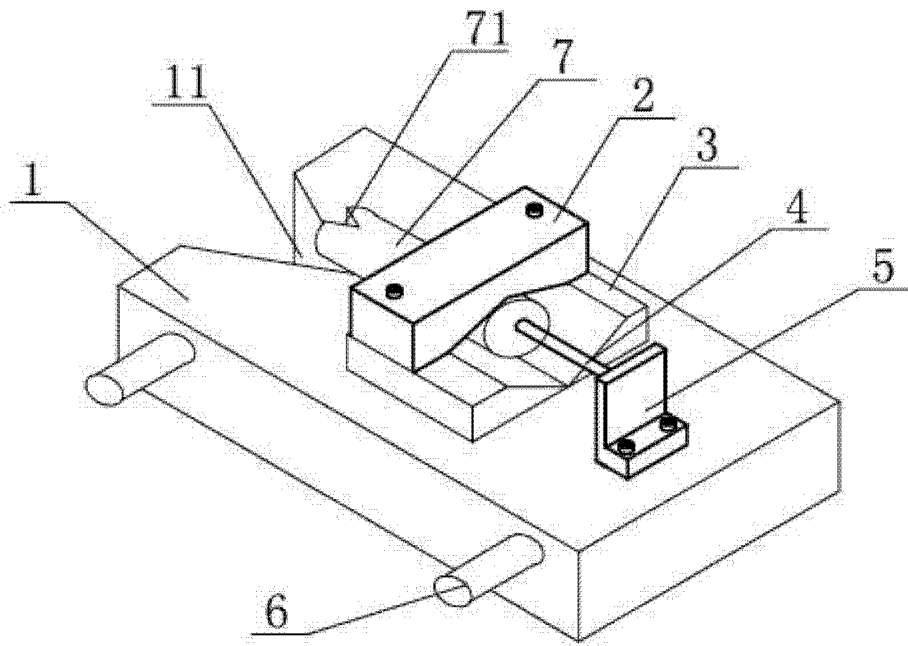


图 1