



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205673886 U

(45)授权公告日 2016. 11. 09

(21)申请号 201620547036.6

(22)申请日 2016.06.07

(73)专利权人 陕煤集团神南产业发展有限公司

地址 719300 陕西省榆林市神木县新村中  
国石化加油站北200米

(72)发明人 高彦 李卫东

(74)专利代理机构 西安弘理专利事务所 61214

代理人 罗笛

(51)Int.Cl.

B23Q 3/06(2006.01)

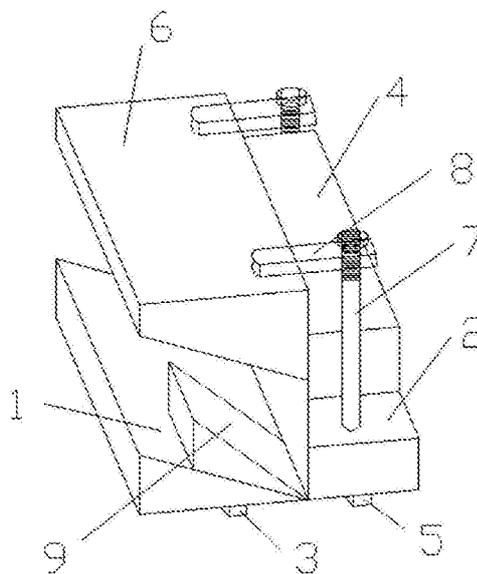
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54)实用新型名称

一种角度板快速铣削工装

## (57)摘要

本实用新型公开了一种角度板快速铣削工装,包括直角三棱柱形的夹具体a、直角梯形体形的夹具体b和挡块,夹具体a两个相互垂直的侧面上的一个侧面上设置有凸块a,挡块相对的两个面上分别设置有挡板和凸块b,挡块上设置有螺杆,螺杆上设置有压板。一种角度板快速铣削工装通过设置夹具体a和夹具体b,把待加工的至少两个焊接试板放入夹具体a和夹具体b相对面之间,一次即可铣出至少两个焊接试板的坡口,简化了工序,极大的提高了工作效率,节省了时间,一次装夹加工至少两个焊接试板,精度统一。坡口的角度需要变换时,将至少两个夹具体c放到夹具体a上,调整角度,用来加工另一种带有坡口的焊接试板,通用性强。



1. 一种角度板快速铣削工装,其特征在於:包括直角三棱柱形的夹具体a(1)、直角梯形体形的夹具体b(6)和挡块(2),夹具体a(1)和夹具体b(6)相对设置且组成一个长方体,夹具体a(1)两个相互垂直的侧面中的一个侧面上设置有凸块a(3),挡块(2)相对的两个面上分别设置有挡板(4)和凸块b(5),挡块(2)上设置有螺杆(7),螺杆(7)上设置有压板(8)和螺帽。

2. 根据权利要求1所述的一种角度板快速铣削工装,其特征在於:所述凸块a(3)的宽度与机床工作平台卡槽的宽度相等。

3. 根据权利要求1所述的一种角度板快速铣削工装,其特征在於:所述凸块b(5)的宽度与机床工作平台卡槽的宽度相等。

4. 根据权利要求1-3任一项所述的一种角度板快速铣削工装,其特征在於:所述夹具体a(1)上设置有直角三棱柱形的夹具体c(9)。

5. 根据权利要求4所述的一种角度板快速铣削工装,其特征在於:所述夹具体c(9)位于夹具体a(1)和夹具体b(6)相对的面。

6. 根据权利要求4所述的一种角度板快速铣削工装,其特征在於:所述夹具体c(9)的数量不少于两个。

## 一种角度板快速铣削工装

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于角度板技术领域,涉及一种角度板快速铣削工装。

### 背景技术

[0002] 焊工的技术水平直接影响焊接的质量,因此焊工要经过大量的培训才能保证焊接的质量,焊工培训中经常要用到角度板即焊接试板,尤其是带有坡口的焊接试板,大量加工带有坡口的焊接试板,如果每一件都按正常程序找好坡口的角度在铣削,既浪费时间,精度也不统一。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供了一种角度板快速铣削工装,解决了现有大量加工带有坡口的焊接试板费时且精度不统一的问题。

[0004] 本实用新型所采用的技术方案是,一种角度板快速铣削工装,包括直角三棱柱形的夹具体a、直角梯形体形的夹具体b和挡块,夹具体a和夹具体b相对设置且组成一个长方体,夹具体a两个相互垂直的侧面中的一个侧面上设置有凸块a,挡块相对的两个面上分别设置有挡板和凸块b,挡块上设置有螺杆,螺杆上设置有压板和螺帽。

[0005] 本实用新型的特点还在于,

[0006] 凸块a的宽度与机床工作平台卡槽的宽度相等。

[0007] 凸块b的宽度与机床工作平台卡槽的宽度相等。

[0008] 夹具体a上设置有直角三棱柱形的夹具体c。

[0009] 夹具体c位于夹具体a和夹具体b相对的面上。

[0010] 夹具体c的数量不少于两个。

[0011] 本实用新型的有益效果是:一种角度板快速铣削工装通过设置夹具体a和夹具体b,把待加工的至少两个焊接试板放入夹具体a和夹具体b相对面之间,一次即可铣出至少两个焊接试板的坡口,简化了工序,极大的提高了工作效率,节省了时间,一次装夹加工至少两个焊接试板,精度统一。坡口的角度需要变换时,将至少两个夹具体c放到夹具体a上,调整角度,用来加工另一种带有坡口的焊接试板,通用性强。

### 附图说明

[0012] 图1是本实用新型一种角度板快速铣削工装的结构示意图。

[0013] 图中:1.夹具体a,2.挡块,3.凸块a,4.挡板,5.凸块b,6.夹具体b,7.螺杆,8.压板,9.夹具体c。

### 具体实施方式

[0014] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型进行详细说明。

[0015] 本实用新型提供了一种角度板快速铣削工装,如图1所示,包括直角三棱柱形的夹

具体a1、直角梯形体形的夹具体b6和挡块2,夹具体a1和夹具体b6相对设置且组成一个长方体,夹具体a1两个相互垂直的侧面中的一个侧面上设置有凸块a3,挡块2相对的两个面上分别设置有挡板4和凸块b5,挡块2上设置有螺杆7,螺杆7上设置有压板8和螺帽;

[0016] 凸块a3的宽度与机床工作平台卡槽的宽度相等;

[0017] 凸块b5的宽度与机床工作平台卡槽的宽度相等;

[0018] 凸块a3到凸块b5的距离与机床工作平台相邻两个卡槽的距离相等;

[0019] 夹具体a1上设置有直角三棱柱形的夹具体c9;

[0020] 夹具体c9位于夹具体a1和夹具体b6相对的面上;

[0021] 夹具体c9设置两个。

[0022] 本实用新型一种角度板快速铣削工装的使用方法是:将凸块a3和凸块b5分别插入机床工作平台相邻两个卡槽内,把待加工的至少两个焊接试板放入夹具体a1和夹具体b6相对面之间,待加工的焊接试板的一端靠在挡板4上,用螺杆7和压板8将夹具体b6压紧,开始铣削焊接试板的另一端,此时铣出来的焊接试板带有坡口,坡口的角度需要变换时,将至少两个夹具体c9放到夹具体a1上,调整角度,用来加工另一种带有坡口的焊接试板。

[0023] 本实用新型的一种角度板快速铣削工装通过设置夹具体a1和夹具体b6,把待加工的至少两个焊接试板放入夹具体a1和夹具体b6相对面之间,一次即可铣出至少两个焊接试板的坡口,简化了工序,极大的提高了工作效率,节省了时间,一次装夹加工至少两个焊接试板,精度统一。坡口的角度需要变换时,将至少两个夹具体c9放到夹具体a1上,调整角度,用来加工另一种带有坡口的焊接试板,通用性强。

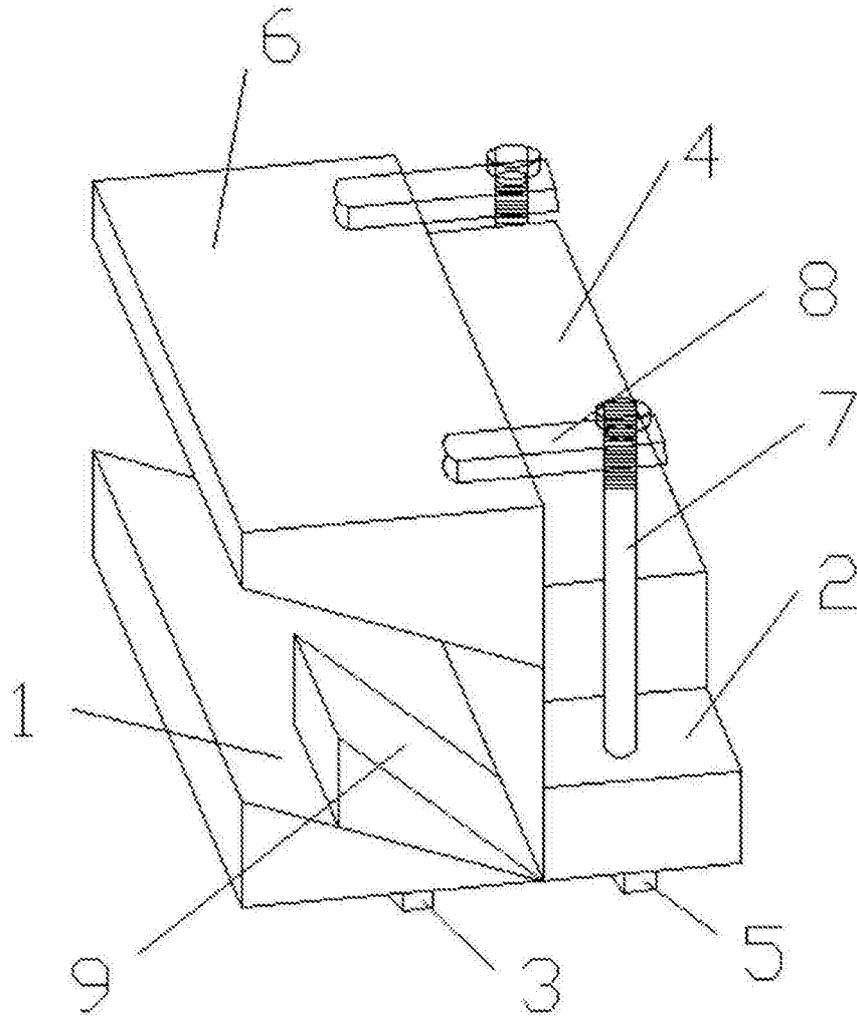


图1