



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 105965288 A

(43)申请公布日 2016.09.28

(21)申请号 201610383174.X

(22)申请日 2016.05.27

(71)申请人 安徽胜利精密制造科技有限公司

地址 231300 安徽省六安市舒城杭埠经济
开发区

(72)发明人 刘高峰 李孝莉 王理栋 王广渠
张元荣 董自钦 姜中山 杨阳
刘斌

(74)专利代理机构 安徽信拓律师事务所 34117
代理人 张加宽

(51)Int.Cl.

B23Q 3/06(2006.01)

B24B 41/06(2012.01)

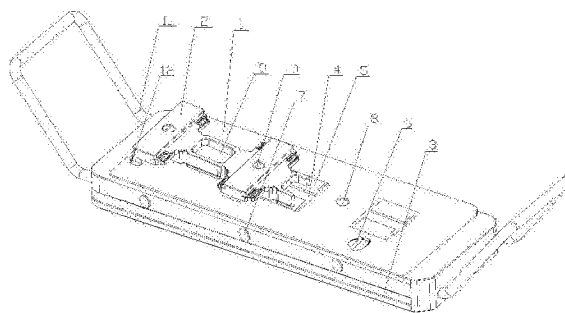
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种工件精加工用辅助性夹具

(57)摘要

一种工件精加工用辅助性夹具,涉及模具制造技术领域,主体包括底板和盖板,底板设置为矩形,底板侧壁的下边缘处设置有卡槽,底板的上表面设置有限位槽,限位槽内设置有侧推块,侧推块尾部设置有一位于底板内的支柱,且支柱的尾端由底板侧面穿出连接有一定位销,限位槽设置有多组,且限位槽之间均设置有限位孔,盖板设置在底板上部,且盖板上设置有与限位槽相配合的通孔,盖板上设置有限位螺钉,限位螺钉可拆卸的安装于限位孔内。本发明的有益效果是:本发明设计新颖,结构简单,通过统一的单体夹具预先固定工件后,然后将夹具安装与加工器械,方便了统一安装,省时省力,方便快捷,便于推广及使用。



1. 一种工件精加工用辅助性夹具, 主体包括底板和盖板, 其特征在于: 所述的底板设置为矩形, 所述的底板侧壁的下边缘处设置有卡槽, 所述的底板的上表面设置有限位槽, 所述的限位槽内设置有侧推块, 所述的侧推块尾部设置有一位于底板内的支柱, 且支柱的尾端由底板侧面穿出连接有一定位销, 所述的限位槽设置有多组, 且限位槽之间均设置有限位孔, 所述的盖板设置在底板上部, 且盖板上设置有与限位槽相配合的通孔, 所述的盖板上设置有限位螺钉, 所述的限位螺钉可拆卸的安装于限位孔内。

2. 根据权利要求1所述的一种工件精加工用辅助性夹具, 其特征在于: 所述的底板的两端头处均设置有一把手, 所述的把手倾斜向上设置。

3. 根据权利要求1所述的一种工件精加工用辅助性夹具, 其特征在于: 所述的盖板的底部均设置有缓震垫片。

一种工件精加工用辅助性夹具

技术领域

[0001] 本发明涉及模具制造技术领域,具体涉及一种工件精加工用辅助性夹具。

背景技术

[0002] 模具加工,模是指成型和制坯工具的加工,此外还包括剪切模和模切模具。通常情况下,模具有上模和下模两部分组成。将钢板放置在上下模之间,在压力机的作用下实现材料的成型,当压力机打开时,就会获得由模具形状所确定的工件或去除相应的废料,小至电子连接器,大至汽车仪表盘的工件都可以用模具成型。级进模是指能自动的把加工工件从一个工位移动到另一个工位,并在最后一个工位得到成型零件的一套模具,模具加工工艺包括:裁模、冲坯模、复合模、挤压模、四滑轨模、级进模、冲压模、模切模具等。

[0003] 模具加工时,涉及切割、精磨等工序时,必须保证工序的精准,因此在进行处理时,必须要将待加工产品限位固定,传统的方式是将产品直接固定在加工设备上,这种方式虽然可以实现产品的固定,但是在实际的应用中,由于频繁的在加工设备上进行相应的安装部件,不仅会造成实际的加工效率低,同时还有一定的设备损伤。

发明内容

[0004] 本发明所要解决的技术问题在于提供一种结构简单,定位精准牢固的工件精加工用辅助性夹具。

[0005] 本发明所要解决的技术问题采用以下技术方案来实现:

[0006] 一种工件精加工用辅助性夹具,主体包括底板和盖板,其特征在于:所述的底板设置为矩形,所述的底板侧壁的下边缘处设置有卡槽,所述的底板的上表面设置有限位槽,所述的限位槽内设置有侧推块,所述的侧推块尾部设置有一位于底板内的支柱,且支柱的尾端由底板侧面穿出连接有一定位销,所述的限位槽设置有多组,且限位槽之间均设置有限位孔,所述的盖板设置在底板上部,且盖板上设置有与限位槽相配合的通孔,所述的盖板上设置有限位螺钉,所述的限位螺钉可拆卸的安装于限位孔内。

[0007] 所述的底板的两端头处均设置有一把手,所述的把手倾斜向上设置,方便了操作人员的手持安装,更加方便。

[0008] 所述的盖板的底部均设置有缓震垫片,起到避震作用,保证加工精密性。

[0009] 所述的缓震垫片为可拆卸设置,方便随时更换,更加科学合理。

[0010] 本发明在使用时:当需要进行工件精加工时,将待加工的工件首先置放于限位槽内,然后通过使用定位销推动支柱,将侧推块向内挤压,顶住工件,然后通过使用限位螺钉将盖板限位固定在底板上,然后将其整体固定在精加工机器上,即可实现固定。

[0011] 本发明的有益效果是:本发明设计新颖,结构简单,通过统一的单体夹具预先固定工件后,然后将夹具安装与加工器械,方便了统一安装,省时省力,方便快捷,便于推广及使用。

附图说明

[0012] 图1为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 为了使本发明实现的技术手段、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,进一步阐述本发明。

[0014] 如图1所示,一种工件精加工用辅助性夹具,主体包括底板1和盖板2,底板1设置为矩形,底板1侧壁的下边缘处设置有卡槽3,底板1的上表面设置有限位槽4,限位槽4内设置有侧推块5,侧推块5尾部设置有一位于底板1内的支柱6,且支柱6的尾端由底板1侧面穿出连接有一定位销7,限位槽4设置有多组,且限位槽4之间均设置有限位孔8,盖板2设置在底板1上部,且盖板2上设置有与限位槽4相配合的通孔9,盖板2上设置有限位螺钉10,限位螺钉10可拆卸的安装于限位孔8内,这样设置后,当需要进行工件精加工时,将待加工的工件首先置放于限位槽4内,然后通过使用定位销7推动支柱6,将侧推块5向内挤压,顶住工件,然后通过使用限位螺钉10将盖板2限位固定在底板1上,然后将其整体固定在精加工机器上,即可实现固定,底板1的两端头处均设置有一把手11,把手11倾斜向上设置,方便了操作人员的手持安装,更加方便,盖板2的底部均设置有缓震垫片12,起到避震作用,保证加工精密性,缓震垫片12为可拆卸设置,方便随时更换,更加科学合理。

[0015] 以上显示和描述了本发明的基本原理和主要特征和本发明的优点。本行业的技术人员应该了解,本发明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发明的原理,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明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发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

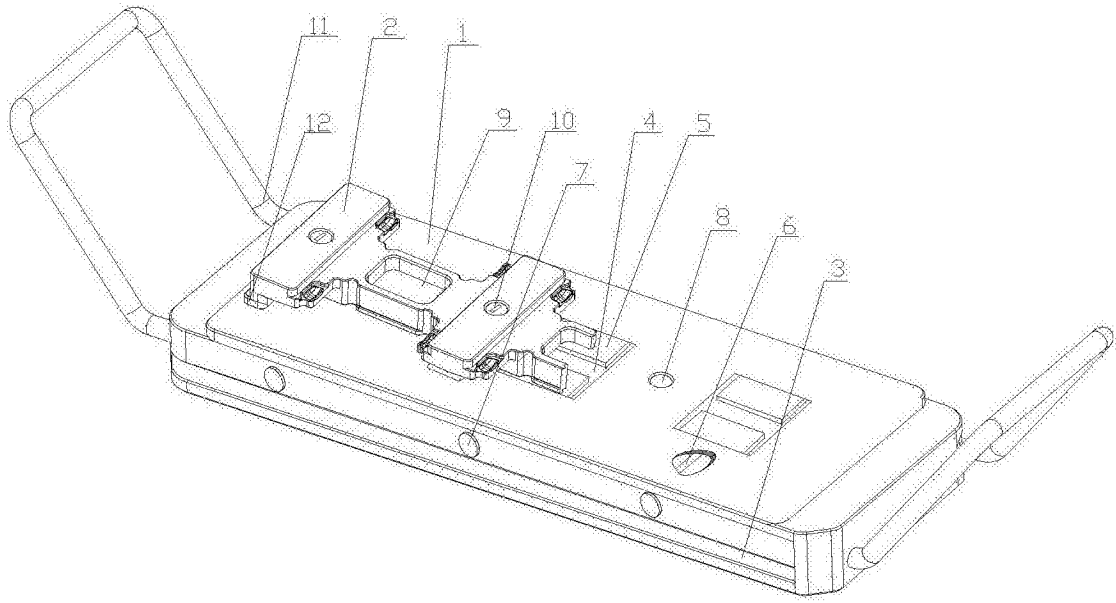


图1