



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104708365 A

(43) 申请公布日 2015. 06. 17

(21) 申请号 201310689615. 5

(22) 申请日 2013. 12. 15

(71) 申请人 无锡市马鞍铸钢厂

地址 214000 江苏省无锡市滨湖区胡埭镇马
鞍村油车巷 49 号

(72) 发明人 雷琴

(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)

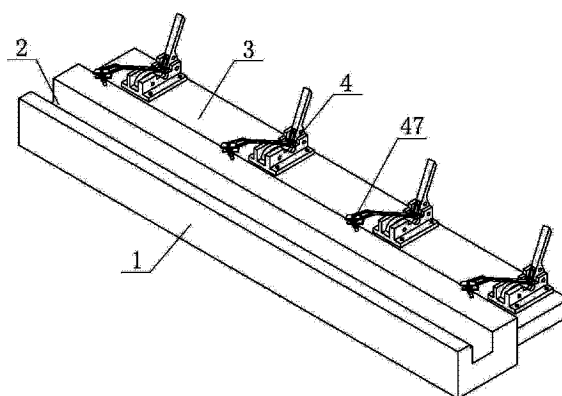
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

压紧调节定位工装的使用方法

(57) 摘要

本发明涉及压紧调节定位工装的使用方法, 包括如下步骤: 第一步, 将定位基座固定于操作台上; 第二步, 使工件与定位槽配合并进行预定位; 第三步, 在载板上安装 4 至 6 个压紧装置; 第四步, 压动手柄, 使压块对工件进行压紧; 第五步, 对工件进行加工; 本发明结构简单, 操作简便, 应用范围广, 利用率高。



1. 压紧调节定位工装的使用方法,其特征在于:包括如下步骤:
第一步,将定位基座固定于操作台上;
第二步,使工件与定位槽配合并进行预定位;
第三步,在载板上安装 4 至 6 个压紧装置;
第四步,压动手柄,使压块对工件进行压紧;
第五步,对工件进行加工。

压紧调节定位工装的使用方法

技术领域

[0001] 本发明涉及工装夹具技术领域,尤其涉及能对不同规格工件进行压紧调节的定位装置的使用方法。

背景技术

[0002] 机械加工过程中,为了保证工件的加工精度及质量,必须对工件进行精确地定位,通常采用每种工件使用一种专用工装进行定位加工,但如此,会提高加工生产成本,设备的利用率比较低。

发明内容

[0003] 本发明针对现有技术中的上述问题,提供一种压紧调节定位工装的使用方法,其结构简单,操作简便,应用范围广,利用率高。

[0004] 本发明所采用的技术方案如下:

[0005] 压紧调节定位工装的使用方法,包括如下步骤:

[0006] 第一步,将定位基座固定于操作台上;

[0007] 第二步,使工件与定位槽配合并进行预定位;

[0008] 第三步,在载板上安装 4 至 6 个压紧装置;

[0009] 第四步,压动手柄,使压块对工件进行压紧;

[0010] 第五步,对工件进行加工。

[0011] 本发明的优点在于:在定位基座上设置定位槽,用于放置工件,同时在定位基座的侧壁安装压紧装置对工件进行压紧定位,也可以根据工件的尺寸来设置压紧装置的数量,提高了工装夹具的利用率;本发明结构简单,操作简便,应用范围广,利用率高。

附图说明

[0012] 图 1 为本发明的立体图。

[0013] 图 2 为本发明的压紧装置的立体图。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图,说明本发明的具体实施方式。

[0015] 如图 1 和图 2 所示,本发明包括定位基座 1,定位基座 1 上带有定位槽 2,定位槽 2 内用于放置工件,在定位基座 1 的侧边设置有载板 3,在载板 3 上安装有数个压紧装置 4,根据实际需要,在载板 3 上安装 4 至 6 个压紧装置 4 比较合适,也可以在定位基座 1 的两侧同时设置压紧装置 4,压紧装置 4 包括底板 41,底板 41 上带有两个侧板 42,侧板 42 上带有定位孔,通过所述定位孔安装有铰链销 43,通过铰链销 43 将定位杆活动连接在侧板 42 之间;所述定位杆包括手柄 44 及压杆 45,压杆 45 的端部带有 U 形安装架 46,安装架 46 上安装有压块 47,压块 47 位于定位基座 1 顶面的正上方,在工件与定位基座 1 上的定位槽 2 配合好

后,可以压动手柄 44,使压块 47 对工件进行压紧。

[0016] 本发明的使用方法如下:

[0017] 第一步,将定位基座 1 固定于操作台上;

[0018] 第二步,使工件与定位槽 2 配合并进行预定位;

[0019] 第三步,在载板 3 上安装 4 至 6 个压紧装置 4;

[0020] 第四步,压动手柄 44,使压块 47 对工件进行压紧;

[0021] 第五步,对工件进行加工。

[0022] 以上描述是对本发明的解释,不是对发明的限定,本发明所限定的范围参见权利要求,在本发明的保护范围之内,可以作任何形式的修改。

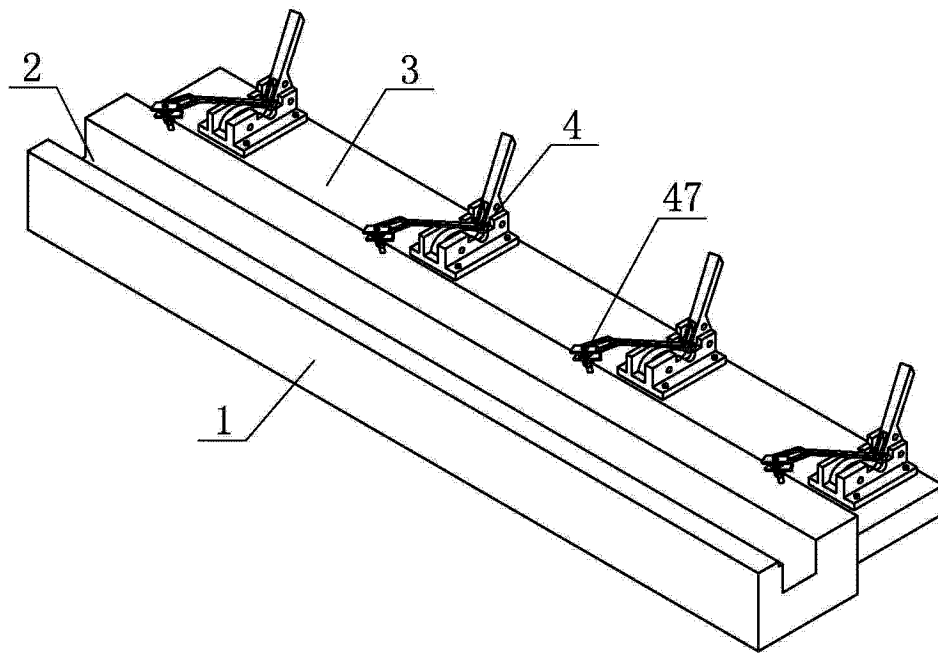


图 1

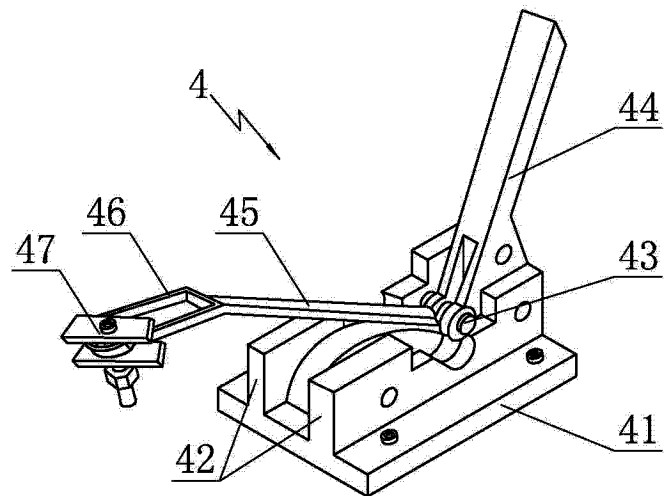


图 2