



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204621280 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 09

(21) 申请号 201520156342. 2

(22) 申请日 2015. 03. 19

(73) 专利权人 四川科思精密模具有限公司

地址 610000 四川省成都市武侯区武青南路
33 号(武侯新城管委会内)

(72) 发明人 高军 邓兴强

(74) 专利代理机构 成都正华专利代理事务所
(普通合伙) 51229

代理人 李林合

(51) Int. Cl.

B23H 11/00(2006. 01)

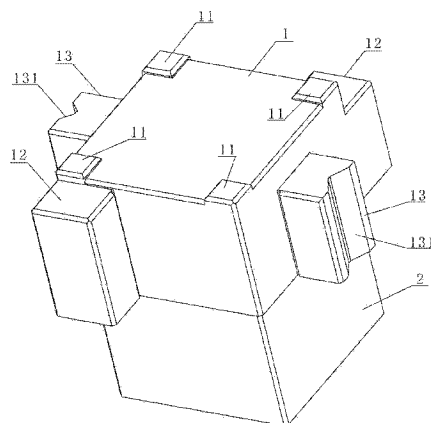
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

运用于 EDM 的快装夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种运用于 EDM 的快装夹具,包括夹具主体以及设置在其底部的定位座,夹具主体呈方形,其包括设置在其顶部的若干基准块,以及设置在其四个侧壁上的限位模块;限位模块包括第一限位块和第二限位块;第一限位块固定在夹具主体的两个相对的侧壁上;第二限位块固定在夹具主体的另外两个相对的侧壁上;第二限位块的远离与夹具主体相连接的侧壁上设有纵向延伸的 V 形槽。采用本实用新型进行 EDM 加工,不仅可以同时对多个工件进行加工以提高工作效率,还可以实用于不同形状的工件。



1. 一种运用于 EDM 的快装夹具, 包括夹具主体以及设置在其底部的定位座, 其特征在于, 所述夹具主体呈方形, 其包括: 设置在其顶部的若干基准块, 以及设置在其四个侧壁上的限位模块;

所述限位模块包括第一限位块和第二限位块; 所述第一限位块固定在所述夹具主体的两个相对的侧壁上; 所述第二限位块固定在所述夹具主体的另外两个相对的侧壁上; 所述第二限位块的远离与所述夹具主体相连接的侧壁上设有纵向延伸的 V 形槽。

2. 根据权利要求 1 所述的运用于 EDM 的快装夹具, 其特征在于, 所述定位座上设有若干定位孔。

3. 根据权利要求 1 所述的运用于 EDM 的快装夹具, 其特征在于, 所述第一限位块设置在所述夹具主体的相应侧壁的边缘部。

4. 根据权利要求 1 所述的运用于 EDM 的快装夹具, 其特征在于, 所述第二限位块设置在所述夹具主体的相应侧壁的中部。

5. 根据权利要求 1-4 任一权利要求所述的运用于 EDM 的快装夹具, 其特征在于, 所述基准块的个数为四个, 分别设置在所述夹具主体顶部的四个角上。

运用于 EDM 的快装夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种运用于 EDM 的快装夹具。

背景技术

[0002] EDM (电火花加工, Electrical Discharge Machining 的缩写), 利用机械加工的精密电极, 对工件进行脉冲火花放电蚀除金属、切割成型, 它主要用于加工各种形状复杂和精密细小的工件。在进行 EDM 加工时, 往往需要治具靠板将工件摆放与加工角度一致来加工。而现有的夹具只能相应地对单个工件进行加工, 造成装夹和 EDM 放电时间的浪费, 从而导致了加工效率低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种运用于 EDM 的快装夹具, 以解决现有夹具只能相应地对单个工件进行加工, 加工效率低的问题。

[0004] 为解决上述技术问题, 本实用新型提供一种运用于 EDM 的快装夹具, 包括夹具主体以及设置在其底部的定位座, 夹具主体呈方形, 其包括: 设置在其顶部的若干基准块, 以及设置在其四个侧壁上的限位模块; 限位模块包括第一限位块和第二限位块; 第一限位块固定在夹具主体的两个相对的侧壁上; 第二限位块固定在夹具主体的另外两个相对的侧壁上; 第二限位块的远离与夹具主体相连接的侧壁上设有纵向延伸的 V 形槽。

[0005] 进一步地, 定位座上设有若干定位孔。

[0006] 进一步地, 第一限位块设置在夹具主体的相应侧壁的边缘部。

[0007] 进一步地, 第二限位块设置在夹具主体的相应侧壁的中部。

[0008] 进一步地, 基准块的个数为四个, 分别设置在夹具主体顶部的四个角上。

[0009] 本实用新型的有益效果为: 本实用新型设有第一限位块和第二限位块, 在工作过程中, 可将直面的工件紧靠在夹具主体的侧壁上以方便加工; 若需对圆形工件等非直面工件进行加工, 则可将非直面工件卡在第二限位块上的 V 形槽内。采用本实用新型进行 EDM 加工, 不仅可以同时对多个工件进行加工以提高工作效率, 还可以实用于不同形状的工件。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型最佳实施例的立体图;

[0011] 图 2 为本实用新型最佳实施例的仰视图;

[0012] 图 3 为本实用新型最佳实施例的结构示意图。

[0013] 其中: 1、夹具主体; 11、基准块; 12、第一限位块; 13、第二限位块; 131、V 形槽; 2、定位座; 21、定位孔; 22、定位孔; 23、定位孔。

具体实施方式

[0014] 下面对本实用新型的具体实施方式进行描述, 以便于本技术领域的技术人员理解

本实用新型,但应该清楚,本实用新型不限于具体实施方式的范围,对本技术领域的普通技术人员来讲,只要各种变化在所附的权利要求限定和确定的本实用新型的精神和范围内,这些变化是显而易见的,一切利用本实用新型构思的发明创造均在保护之列。

[0015] 如图 1 至图 3 所示的运用于 EDM 的快装夹具,包括夹具主体 1 以及设置在其底部的定位座 2,其特征在于,夹具主体 1 呈方形,其包括设置在其顶部的若干基准块 11,以及设置在其四个侧壁上的限位模块。在本实施例中,基准块 11 的个数为四个,分别设置在夹具主体 1 顶部的四个角上。

[0016] 限位模块包括第一限位块 12 和第二限位块 13;第一限位块 12 固定在夹具主体 1 的两个相对的侧壁上;第二限位块 13 固定在夹具主体 1 的另外两个相对的侧壁上;第二限位块 13 的远离与夹具主体 1 相连接的侧壁上设有纵向延伸的 V 形槽 131。其中,第一限位块 12 设置在夹具主体 1 的相应侧壁的边缘部。第二限位块 13 设置在夹具主体 1 的相应侧壁的中部。

[0017] 如图 2 和图 3 所示,定位座 2 的底部设有若干定位孔 21、22、23;其中定位座 2 通过定位孔 21、22、23 固定在 EDM 机床头上。

[0018] 本夹具在使用时,其定位座 2 固定在 EDM 机床头上,其顶部的基准块 11 固定在 EDM 工作台上。本夹具设有第一限位块 12 和第二限位块 13,在工作过程中,可将多个直面的工件紧靠在夹具主体 1 的侧壁上以方便加工;若需对圆形工件等非直面工件进行加工,则可将非直面工件卡在第二限位块 13 上的 V 形槽 131 内。采用本实用新型进行 EDM 加工,不仅可以同时对多个工件进行加工以提高工作效率,还可以实用于不同形状的工件。

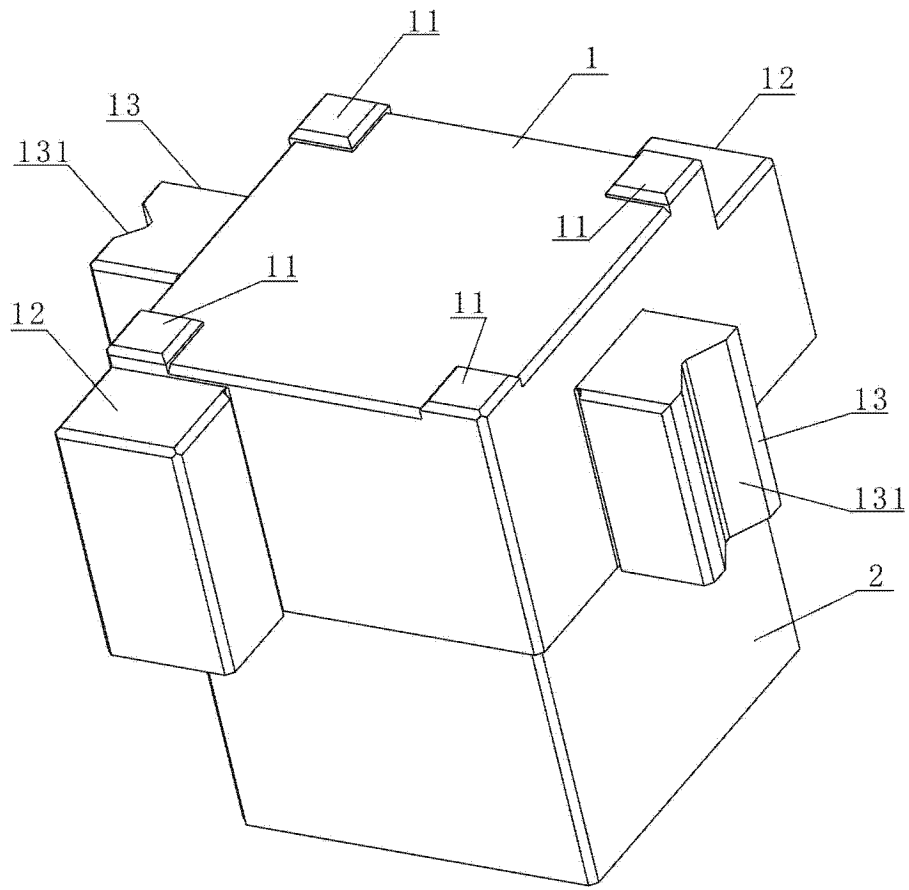


图 1

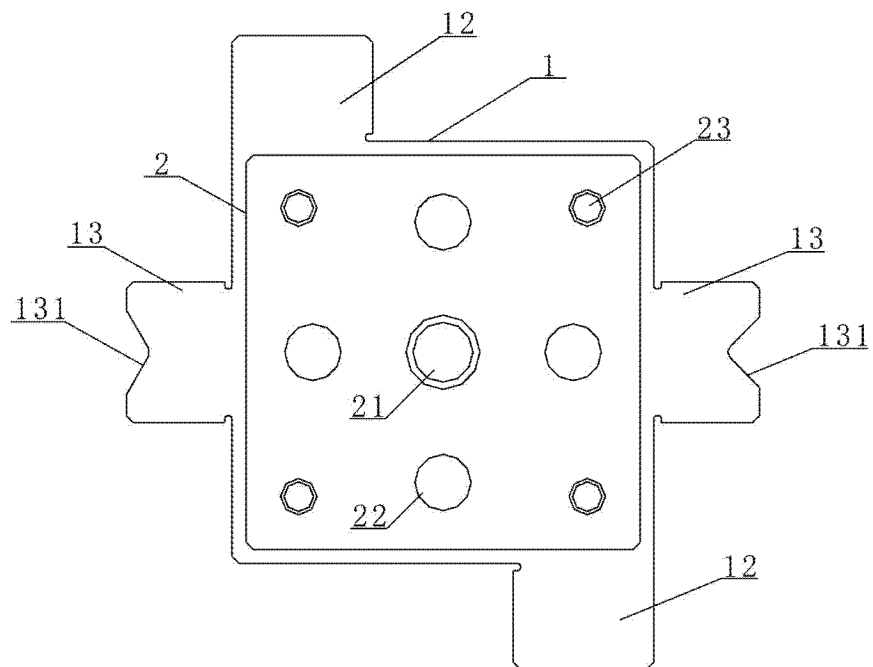


图 2

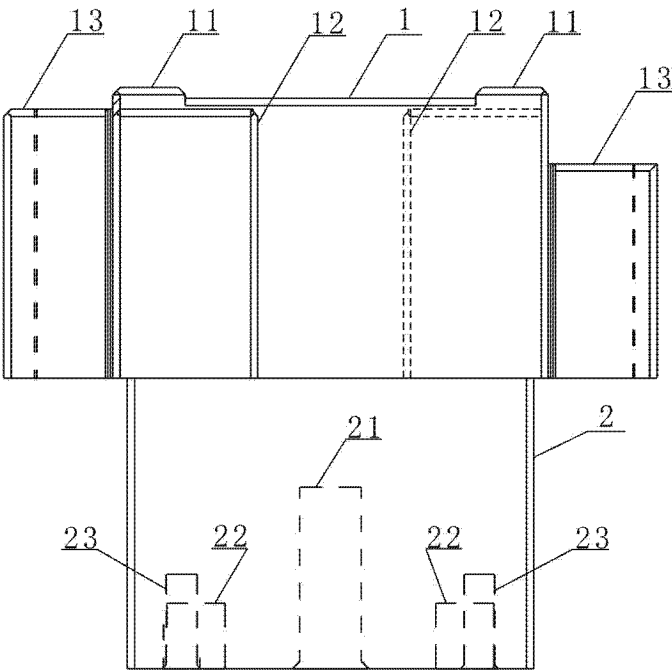


图 3