



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210916260 U

(45)授权公告日 2020.07.03

(21)申请号 201921971732.X

(22)申请日 2019.11.14

(73)专利权人 昌河飞机工业(集团)有限责任公司

地址 333002 江西省景德镇市珠山区朝阳路539号

(72)发明人 潘美华 洪航军 杨春惠 杨继华
乔立功 徐驰

(74)专利代理机构 中国航空专利中心 11008
代理人 王迪

(51)Int.Cl.

G23F 1/04(2006.01)

G23F 1/08(2006.01)

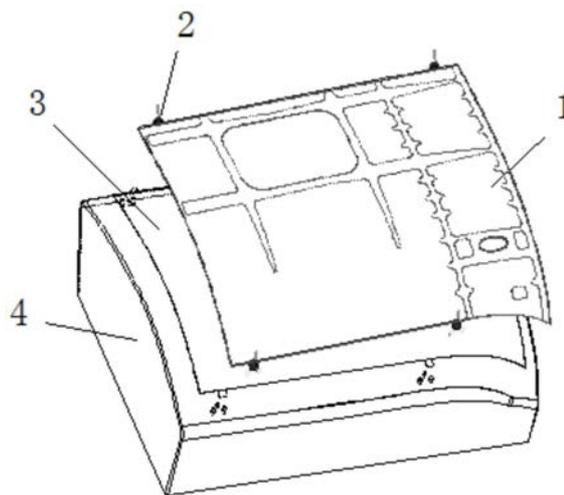
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种用于切割立体化铣样板的辅助工装

(57)摘要

本实用新型属于辅助工装设计,提供一种用于切割立体化铣样板的辅助工装,使加工更加高效。包括:立体化铣样板(1)、活动插销(2)、模具拉伸胎(4);按模体型面和图纸结构加工出立体化铣样板(1),在立体化铣样板(1)上刻画化铣位置线;模具拉伸胎(4)型面与立体化铣样板(1)相同;将化铣零件(3)放在模具拉伸胎(4)上,立体化铣样板(1)盖在化铣零件(3)上,活动插销(2)将立体化铣样板(1)、化铣零件(3)、模具拉伸胎(4)对其固定,按样板上刻画化铣位置线对化铣零件(3)进行划外形线,化铣。



1. 一种用于切割立体化铣样板的辅助工装,其特征在于,包括:

立体化铣样板(1)、活动插销(2)、模具拉伸胎(4);

按模体型面和图纸结构加工出立体化铣样板(1),在立体化铣样板(1)上刻画出化铣位置线;模具拉伸胎(4)型面与立体化铣样板(1)相同;将化铣零件(3)放在模具拉伸胎(4)上,立体化铣样板(1)盖在化铣零件(3)上,活动插销(2)将立体化铣样板(1)、化铣零件(3)、模具拉伸胎(4)对其固定,按样板上刻画出化铣位置线对化铣零件(3)进行划外形线,化铣。

2. 如权利要求1所述的一种用于切割立体化铣样板的辅助工装,其特征在于,立体化铣样板(1)为玻璃钢化铣样板。

一种用于切割立体化铣样板的辅助工装

技术领域

[0001] 本实用新型属于辅助工装设计,具体涉及一种切割立体化铣样板的辅助工装,

背景技术

[0002] 立体化铣样板是用于在需化学铣切零件上刻划化铣余量线的专用样板,该样板通常带有型面特征。它的传统加工方法是按模具成型型面,然后按模具上零件切割线和化铣余量线加工样板外形和化铣位置线开口。由于而化铣位置开口依据图纸和模具上化铣的位置线采用手工比试加工,难度大、精度低,为方便加工通常简化样板结构,常导致样板刚度不够而变形、断裂的现象。

发明内容

[0003] 发明目的:提供一种用于切割立体化铣样板的辅助工装,使加工更加高效。

[0004] 技术方案:

[0005] 一种用于切割立体化铣样板的辅助工装,包括:

[0006] 立体化铣样板1、活动插销2、模具拉伸胎4;

[0007] 按模体型面和图纸结构加工出立体化铣样板1,在立体化铣样板1上刻画化铣位置线;模具拉伸胎4型面与立体化铣样板1相同;将化铣零件3放在模具拉伸胎4上,立体化铣样板1盖在化铣零件3上,活动插销2将立体化铣样板1、化铣零件3、模具拉伸胎4对其固定,按样板上刻画化铣位置线对化铣零件3进行划外形线,化铣。

[0008] 立体化铣样板1为玻璃钢化铣样板。

[0009] 有益效果:该种切割立体化铣样板采用机加数控铣床加工,精密度较高,且强度高,不易变形,对化铣零件的质量与精度有显著提高。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0011] 一种用于切割立体化铣样板的辅助工装,如图1所示,包括:

[0012] 立体化铣样板1、活动插销2、模具拉伸胎4;

[0013] 按模体型面和图纸结构加工出立体化铣样板1,在立体化铣样板1上刻画化铣位置线;模具拉伸胎4型面与立体化铣样板1相同;将化铣零件3放在模具拉伸胎4上,立体化铣样板1盖在化铣零件3上,活动插销2将立体化铣样板1、化铣零件3、模具拉伸胎4对其固定,按样板上刻画化铣位置线对化铣零件3进行划外形线,化铣。

[0014] 立体化铣样板1为玻璃钢化铣样板。

[0015] 辅助工装不仅用于切割蒙皮立体化铣样板,也方便检验化铣样板。

[0016] 使用时,根据零件专用模具拉伸胎,设计出相应的辅助工装切割压盖,切割化铣样

板。

[0017] 进一步的,所述的辅助工装的型面与样板可根据零件尺寸更改而更改。

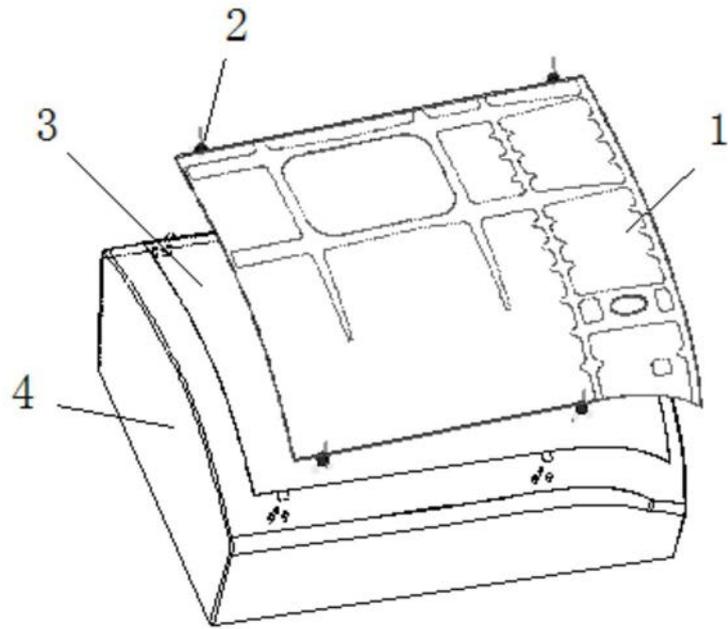


图1