(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209223649 U
(45)授权公告日 2019.08.09

(21)申请号 201821913577.1

(22)申请日 2018.11.20

(73)专利权人 天津滨海新区新星机械加工有限公司
地址 300480 天津市滨海新区茶淀街桥沽村村北

(72)发明人 刘志国

(74)专利代理机构 天津市三利专利商标代理有限公司 12107
代理人 闫俊芬

(51)Int.Cl.
B23Q 3/08(2006.01)

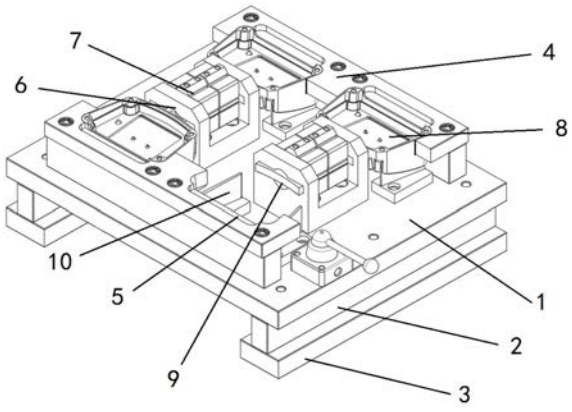
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

仿形加工工装

(57)摘要

本实用新型涉及零件加工的技术领域，具体说是一种仿形加工工装，包括底板、对称设置在底板下端面两侧的立腿和设置在立腿下端的底脚；所述底板的上端面对称设置定位板，相对的定位板侧面设置若干定位槽，相对的定位槽间设置气缸座，所述气缸座内成对设置气缸，所述气缸的拉杆上安装仿形压板；所述定位槽与气缸座间安装支撑板，所述支撑板固定在底板的上端面；本工装的支撑板装插在散热器面板曲面结构的条形柱之间，由于条形柱之间的凹槽内是平面结构，所以当支撑板插入条形柱之间凹槽内时，能够起到对散热器面板纵向固定的作用，同时也能保证散热器面板背部的端面水平。



CN 209223649 U

1.一种仿形加工工装，其特征在于，包括底板、对称设置在底板下端面两侧的立腿和设置在立腿下端的底脚；所述底板的上端面对称设置定位板，相对的定位板侧面设置若干定位槽，相对的定位槽间设置气缸座，所述气缸座内成对设置气缸，所述气缸的拉杆上安装仿形压板；所述定位槽与气缸座间安装支撑板，所述支撑板固定在底板的上端面。

2.根据权利要求1所述的仿形加工工装，其特征在于，所述仿形压板的侧面为与所需加工零件相匹配的端面。

3.根据权利要求1所述的仿形加工工装，其特征在于，所述底板与定位板、底板与立腿、立腿与底脚均采用螺栓固定连接。

仿形加工工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及零件加工的技术领域，具体说是一种仿形加工工装。

背景技术

[0002] 摩拖车散热器面板的正面是由若干条条形柱组成的曲面结构，背面为一平面，如图1所示，在加工背部平面和打钻螺纹孔时，如何在不引起形变的前提下固定散热器面板的正面，并确保散热器面板背部保持水平，是一个需要解决的问题，因此需要设计一个以通过散热器面板曲面结构为底面固定，并同时保证散热器面板背部水平的加工工装。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为了有效的解决上述背景技术中的问题，提出了一种仿形加工工装，具体技术方案如下：

[0004] 一种仿形加工工装，包括底板、对称设置在底板下端面两侧的立腿和设置在立腿下端的底脚；所述底板的上端面对称设置定位板，相对的定位板侧面设置若干定位槽，相对的定位槽间设置气缸座，所述气缸座内成对设置气缸，所述气缸的拉杆上安装仿形压板；所述定位槽与气缸座间安装支撑板，所述支撑板固定在底板的上端面；

[0005] 优选地，所述仿形压板的侧面为与所需加工零件相匹配的端面；

[0006] 优选地，所述底板与定位板、底板与立腿、立腿与底脚均采用螺栓固定连接；

[0007] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果在于：1.本工装的支撑板装插在散热器面板曲面结构的条形柱之间，由于条形柱之间的凹槽内是平面结构，所以当支撑板插入条形柱之间凹槽内时，能够起到对散热器面板纵向固定的作用，同时也能保证散热器面板背部的端面水平；2.通过定位槽固定散热器面板底端的一面，和仿形压板对散热器面板另一端的固定，起到了对散热器面板的横向固定，而仿形压板与产品的外形轮廓相匹配，可避免工件在压紧时变形，对于不同型号的产品，只需更换仿形压板即可实现装夹，

附图说明

[0008] 图1为本实用新型所需装夹的零件图；

[0009] 图2为本实用新型结构示意图；

[0010] 图3为本实用新型定位槽示意图。

具体实施方式

[0011] 为了使本技术领域的人员更好地理解本实用新型方案，下面结合附图和实施方式对本实用新型作进一步的详细说明。

[0012] 一种仿形加工工装，包括底板1、对称设置在底板下端面两侧的立腿2和设置在立腿下端的底脚3；所述底板1的上端面对称设置定位板4，相对的定位板4侧面设置若干定位槽5，相对的定位槽5间设置气缸座6，所述气缸座6内成对设置气缸7，所述气缸7的拉杆上安

装仿形压板9;所述定位槽5与气缸座6间安装支撑板10,所述支撑板10固定在底板1的上端面,所述仿形压板9的侧面为与所需加工零件8相匹配的端面,所述底板1与定位板4、底板1与立腿2、立腿2与底脚3均采用螺栓固定连接。

[0013] 具体工作流程

[0014] 在气缸的拉杆8端部安装与产品所相匹配的仿形压板9,气缸带动仿形压板9收缩归为,将需要加工的散热器面板的曲面那一面,固定在定位槽5上,然后气缸带动仿形压板9伸长运动,将零件夹紧。

[0015] 本工装的支撑板装插在散热器面板曲面结构的条形柱之间,由于条形柱之间的凹槽内是平面结构,所以当支撑板插入条形柱之间凹槽内时,能够起到对散热器面板纵向固定的作用,同时也能保证散热器面板背部的端面水平;2.通过定位槽固定散热器面板底端的一面,和仿形压板对散热器面板另一端的固定,起到了对散热器面板的横向固定,而仿形压板与产品的外形轮廓相匹配,可避免工件在压紧时变形,对于不同型号的产品,只需更换仿形压板即可实现装夹。

[0016] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为实用新型的保护范围。

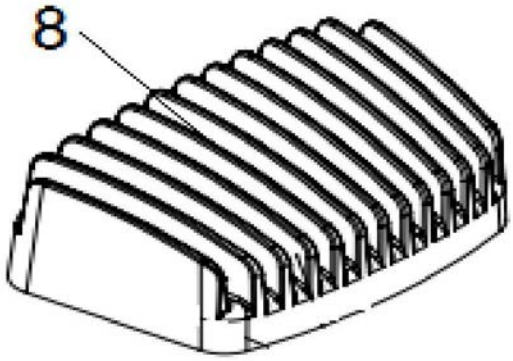


图1

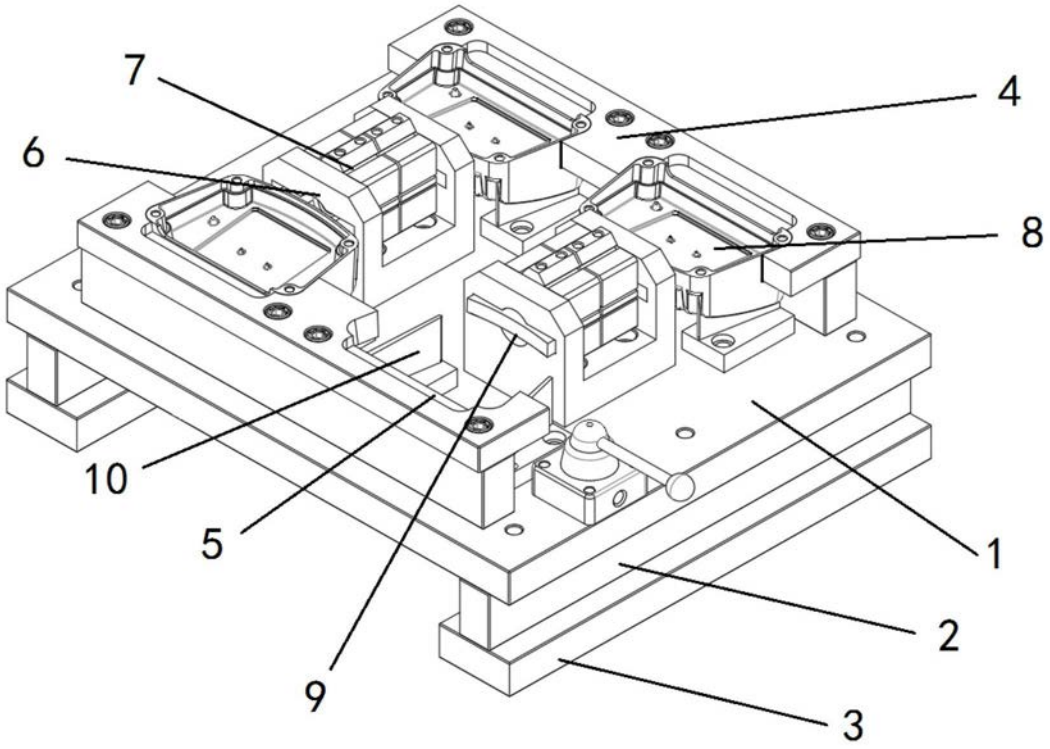


图2

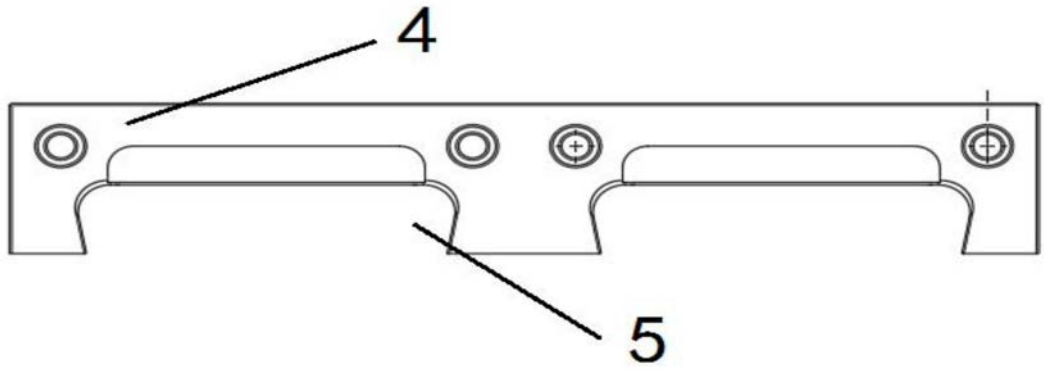


图3