



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103659362 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 26

(21) 申请号 201310628161. 0

(22) 申请日 2013. 11. 28

(71) 申请人 无锡市航鹤科技有限公司

地址 214000 江苏省无锡市新区梅村新洲路  
210 号

(72) 发明人 范罗荣

(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 3/06 (2006. 01)

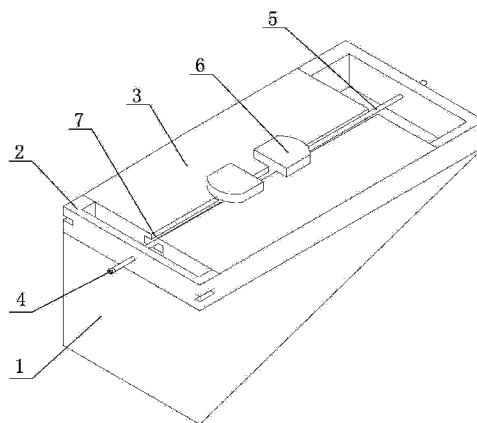
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

桶体铣斜面定位夹具

(57) 摘要

本发明涉及桶体铣斜面定位夹具,包括三角形定位台,定位台的直角面上带有承载板,承载板上带有T型滑槽,承载板的两端均固连有支架,穿过支架在T型滑槽内装有第一螺杆和第二螺杆,第一螺杆和第二螺杆位于滑槽内的端部固连定位块,定位块具有与桶体内圆等径的弧面,第一螺杆和第二螺杆与支架均为螺纹配合;本发明结构简单,使用灵活方便,装夹简单,加工精度高。



1. 桶体铣斜面定位夹具,包括三角形定位台(1),其特征在于:定位台(1)的直角面上带有承载板(3),承载板(3)上带有 T 型滑槽(7),承载板(3)的两端均固连有支架(2),穿过支架(2)在 T 型滑槽(7)内装有第一螺杆(4)和第二螺杆(5),第一螺杆(4)和第二螺杆(5)位于滑槽(7)内的端部固连定位块(6),定位块(6)具有与桶体内圆等径的弧面,第一螺杆(4)和第二螺杆(5)与支架(2)均为螺纹配合。

## 桶体铣斜面定位夹具

### 技术领域

[0001] 本发明涉及工装夹具技术领域,尤其涉及圆桶体工件进行铣斜面的定位工装。

### 背景技术

[0002] 将圆桶体工件加工出斜面,已经在机械加工领域比较常见的技术,但是由于是加工出斜面,一般其工装夹具的设计都比较复杂,操作起来比较费时,装夹效率低,严重影响了生产效率。

### 发明内容

[0003] 本发明针对现有技术中的上述缺点,提供一种桶体铣斜面定位夹具,其结构简单,使用灵活方便,装夹效率高,加工精度高。

[0004] 本发明所采用的技术方案如下:

[0005] 桶体铣斜面定位夹具,包括三角形定位台,定位台的直角面上带有承载板,承载板上带有 T 型滑槽,承载板的两端均固连有支架,穿过支架在 T 型滑槽内装有第一螺杆和第二螺杆,第一螺杆和第二螺杆位于滑槽内的端部固连定位块,定位块具有与桶体内圆等径的弧面,第一螺杆和第二螺杆与支架均为螺纹配合。

[0006] 本发明的优点在于:通过将定位台设置成三角形,在把定位台固定于操作台上能够使桶体工件与水平面具有一定夹角,同时在定位台上设置带滑槽的承载板通过螺杆连接定位块来调节对桶体内壁的夹紧度,结构简单,使用灵活方便,装夹效率高,加工精度高。

### 附图说明

[0007] 图 1 为本发明的结构示意图。

### 具体实施方式

[0008] 下面结合附图,说明本发明的具体实施方式。

[0009] 如图 1 所示,本发明包括三角形定位台 1,定位台 1 的直角面上带有承载板 3,承载板 3 上带有 T 型滑槽 7,承载板 3 的两端均固连有支架 2,穿过支架 2 在 T 型滑槽 7 内装有第一螺杆 4 和第二螺杆 5,第一螺杆 4 和第二螺杆 5 位于滑槽 7 内的端部固连定位块 6,定位块 6 具有与桶体内圆等径的弧面,所述弧面与桶体工件的内壁相配合,第一螺杆 4 和第二螺杆 5 与支架 2 均为螺纹配合,通过旋转第一螺杆 4 和第二螺杆 5 可以使两者向相反的方向沿滑槽 7 移动对桶体工件的内壁进行撑紧,加工时,将三角形定位台 1 的斜面平置于操作台上,使桶体工件与水平面成一定角度,在铣刀水平移动对工件进行铣加工时,自然加工出斜面;

[0010] 本发明的使用方法如下:

[0011] 第一步,先把三角形定位台 1 的斜面固定到操作台上;

[0012] 第二步,旋转第一螺杆 4 和第二螺杆 5 将桶体工件的内壁与定位块 6 上弧面相配

合；

[0013] 第三步,同时旋转第一螺杆 4 和第二螺杆 5 使其对工件内壁进行撑紧；

[0014] 第四步,工件固定后与水平面成一定角度,铣刀水平移动,在桶体工件上加工出斜面。

[0015] 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。

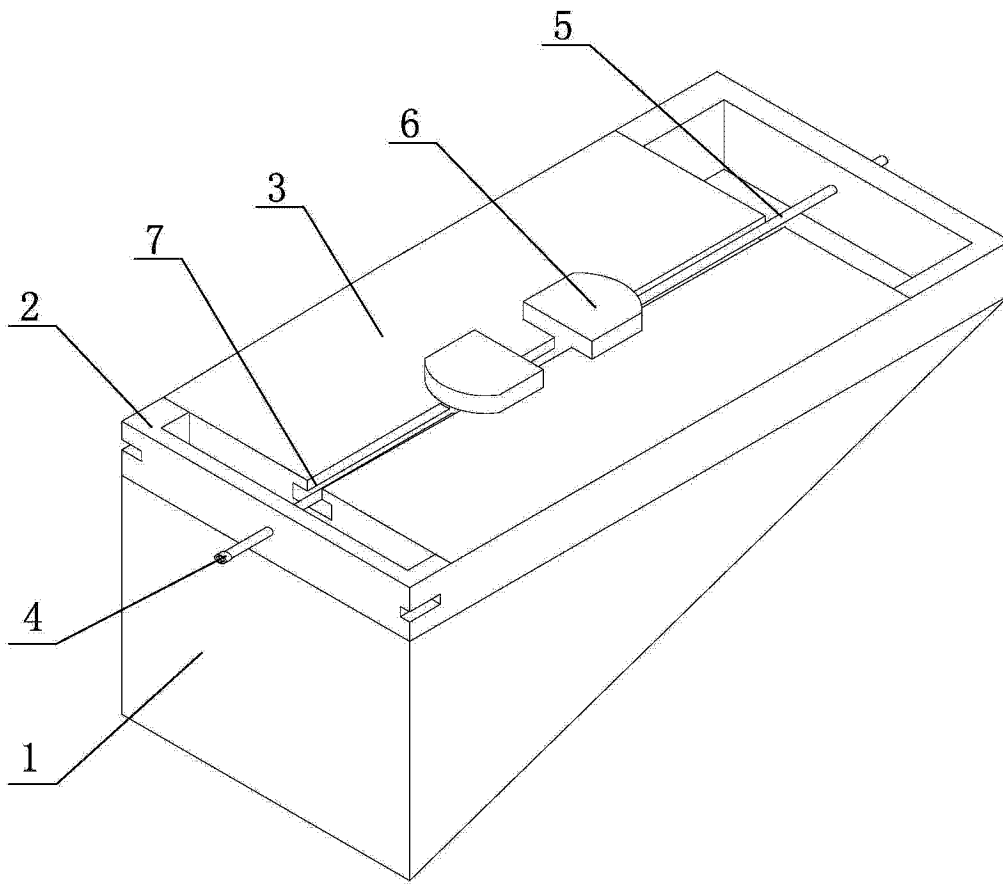


图 1