



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205552040 U

(45)授权公告日 2016.09.07

(21)申请号 201620196015.4

(22)申请日 2016.03.15

(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 刘宗凯 周枝华 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.

B23Q 3/06(2006.01)

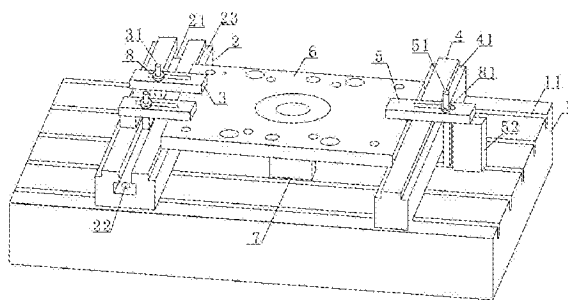
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

模板加工快装夹具

(57)摘要

本实用新型公开了一种模板加工快装夹具,包括数控机床操作台,数控机床操作台上设有若干横向平行设置的滑槽,其特征在于,数控机床操作台上设有夹持组件;夹持组件包括固定在数控机床操作台的一端的固定夹具,以及固定在数控机床操作台的另一端且与固定夹具相对置的活动夹具。利用本快装夹具加工模板时,减少了装夹时间,提高加工定位精度,且能够根据模板大小快速定位加工。



1. 一种模板加工快装夹具,包括数控机床操作台,所述数控机床操作台上设有若干横向平行设置的滑槽,其特征在于,所述数控机床操作台上设有夹持组件;所述夹持组件包括固定在数控机床操作台的一端的固定夹具,以及固定在数控机床操作台的另一端且与所述固定夹具相对置的活动夹具;

所述固定夹具顶部的两侧分别设有一个与固定夹具同向延伸的第一凹台;所述活动夹具的顶部的两侧分别设有一个第二凹台;所述固定夹具上设有第一压板,所述活动夹具上设有第二压板;待加工模板通过第一压板和第二压板固定在第一凹台和第二凹台之间;所述待加工模板的下方设有第二垫块。

2. 根据权利要求1所述的模板加工快装夹具,其特征在于,所述固定夹具的上部设有一个与其同向延伸的凹槽;所述第一压板呈L形,其垂直部固定在所述凹槽的侧壁上,其水平部向活动夹具的一端延伸;第一压板的水平部设有与其同向延伸的第一条形限位孔,所述限位孔内设有第一固定杆,所述第一固定杆的底部固定在所述凹槽内,其顶部延伸出所述第一条形限位孔外,所述第一固定杆延伸出所述第一条形限位孔外的第一段设有第一紧固件。

3. 根据权利要求1所述的模板加工快装夹具,其特征在于,所述第二压板的一端延伸至固定夹具的一侧,另一端通过第一垫块固定在数控机床操作台上;所述第二压板上设有与其同向延伸的第二条形限位孔,所述第二条形限位孔内设有第二固定杆,所述第二固定杆的底端固定在所述数控机床操作台上,顶部延伸出所述第二条形限位孔外,所述第二固定杆延伸出所述第二条形限位孔外的第一段设有第二紧固件。

模板加工快装夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模板加工快装夹具。

背景技术

[0002] 在加工模板时,由于客户对模板尺寸有较高的要求,为了能达到加工精度,和效率的提升,保证给客户的模板能够达到客户的需要。使用常规的磁力平台以及虎钳加工会影响部分工位加工不到位和变形,还有部分特殊加工方式的加工阻扰,大大减低加工效率和品质,从而满足不了客户的要求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种模板加工快装夹具,以解决现有模板加工夹具找点的时间长,且不能保证模板的据对平衡的问题。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型提供一种模板加工快装夹具,包括数控机床操作台,数控机床操作台上设有若干横向平行设置的滑槽,其特征在于,数控机床操作台上设有夹持组件;夹持组件包括固定在数控机床操作台的一端的固定夹具,以及固定在数控机床操作台的另一端且与固定夹具相对置的活动夹具。

[0005] 固定夹具顶部的两侧分别设有一个与固定夹具同向延伸的第一凹台;活动夹具的顶部的两侧分别设有一个第二凹台;固定夹具上设有第一压板,活动夹具上设有第二压板;待加工模板通过第一压板和第二压板固定在第一凹台和第二凹台之间;待加工模板的下方设有第二垫块。

[0006] 进一步地,固定夹具的上部设有一个与其同向延伸的凹槽;第一压板呈L形,其垂直部固定在凹槽的侧壁上,其水平部向活动夹具的一端延伸;第一压板的水平部设有与其同向延伸的第一条形限位孔,限位孔内设有第一固定杆,第一固定杆的底部固定在凹槽内,其顶部延伸出第一条形限位孔外,第一固定杆延伸出第一条形限位孔外的第一段设有第一紧固件。

[0007] 进一步地,第二压板的一端延伸至固定夹具的一侧,另一端通过第一垫块固定在数控机床操作台上;第二压板上设有与其同向延伸的第二条形限位孔,第二条形限位孔内设有第二固定杆,第二固定杆的底端固定在数控机床操作台上,顶部延伸出第二条形限位孔外,第二固定杆延伸出第二条形限位孔外的第一段设有第二紧固件。

[0008] 本实用新型的有益效果为:利用本快装夹具加工模板时,减少了装夹时间,提高加工定位精度,且能够根据模板大小快速定位加工。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型最佳实施例的结构示意图。

[0010] 其中:1、数控机床操作台;11、滑槽;2、固定夹具;21、凹槽;22、定位孔;23、第一凹台;3、第一压板;31、第一固定杆;4、活动夹具;41、第二凹台;5、第二压板;51、第二固定杆;

52、第一垫块;6、待加工模板;7、第二垫块;8、第一紧固件;81、第二紧固件。

具体实施方式

[0011] 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。

[0012] 如图1所示的模板加工快装夹具,包括数控机床操作台1,数控机床操作台1上设有若干横向平行设置的滑槽11,其特征在在于,数控机床操作台1上设有夹持组件;夹持组件包括固定在数控机床操作台1的一端的固定夹具2,以及固定在数控机床操作台1的另一端且与固定夹具2相对置的活动夹具4。

[0013] 固定夹具2顶部的两侧分别设有一个与固定夹具2同向延伸的第一凹台23;活动夹具4的顶部的两侧分别设有一个第二凹台41;固定夹具2上设有第一压板3,活动夹具4上设有第二压板5;待加工模板6通过第一压板3和第二压板5固定在第一凹台23和第二凹台41之间;待加工模板6的下方设有第二垫块7。

[0014] 进一步地,固定夹具2的上部设有一个与其同向延伸的凹槽21;第一压板3呈L形,其垂直部固定在凹槽21的侧壁上,其水平部向活动夹具4的一端延伸;第一压板3的水平部设有与其同向延伸的第一条形限位孔,限位孔内设有第一固定杆31,第一固定杆31的底部固定在凹槽21内,其顶部延伸出第一条形限位孔外,第一固定杆31延伸出第一条形限位孔外的第一段设有第一紧固件8。

[0015] 进一步地,第二压板5的一端延伸至固定夹具2的一侧,另一端通过第一垫块52固定在数控机床操作台1上;第二压板5上设有与其同向延伸的第二条形限位孔,第二条形限位孔内设有第二固定杆51,第二固定杆51的底端固定在数控机床操作台1上,顶部延伸出第二条形限位孔外,第二固定杆51延伸出第二条形限位孔外的第一段设有第二紧固件81。

[0016] 利用本快装夹具加工模板时,减少了装夹时间,提高加工定位精度,且能够根据模板大小快速定位加工。为了减少CNC装夹找点的时间以及确保装夹于台面的绝对平行。

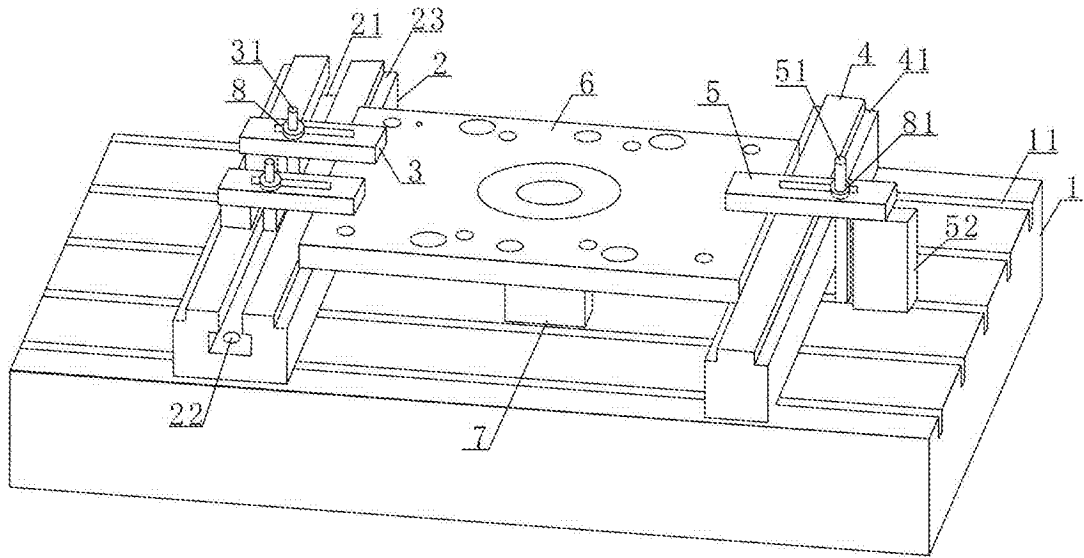


图1