

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203185007 U

(45) 授权公告日 2013.09.11

(21) 申请号 201320201267.8

(22) 申请日 2013.04.22

(73) 专利权人 江苏合润汽车车身模具有限公司
地址 215331 江苏省苏州市昆山市陆家镇杜
鹄路 199 号

(72) 发明人 王双鹏

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

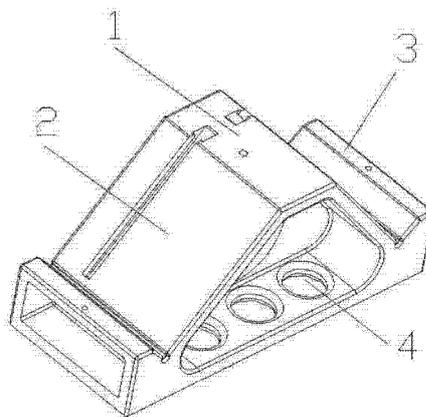
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种模具角度加工工装

(57) 摘要

本实用新型涉及模具加工辅助装置技术领域,具体的说是一种模具角度加工工装,包含工装本体、倾角、挡块、固定孔,所述工装本体两侧设置有两个倾角,倾角底部设置有横向的挡块,工装本体内侧底部设置有固定孔,解决了三轴机床无法进行法向加工的技术难题,减少了模具生产对五面铣机床的依赖性,大大减少了五面机床的生产任务,从而加快了模具的生产进度,而且角度板造价便宜,都在厂家可接受范围之内,也不受机床的限制,有非常好的效果。



1. 一种模具角度加工工装,包含工装本体、倾角、挡块、固定孔,其特征在于:所述工装本体两侧设置有两个倾角,倾角底部设置有横向的挡块,工装本体内侧底部设置有固定孔。

一种模具角度加工工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具加工辅助装置技术领域，具体的说是一种模具角度加工工装。

背景技术

[0002] 长久以来，在模具生产中，法向加工主要依赖于五面铣床和五轴铣这些高配置的机床，而五面铣与五轴机床的价格要比同等精度的三轴机床高出太多，所以一般小型企业不会配备五面铣和五轴铣，大型厂家有配备但为了减少成本配备数额也会很少，所以就造成了模具生产法向加工无法进行或因为等待五面铣五轴铣来加工而影响生产进度。

[0003] 因此，为克服上述技术的不足而设计出一款结构简单，使用方便，减少了模具生产对五面铣机床的依赖性，大大减少了五面机床的生产任务，从而加快了模具的生产进度，而且角度板造价便宜，都在厂家可接受范围之内，也不受机床的限制的一种模具角度加工工装，正是发明人所要解决的问题。

发明内容

[0004] 针对现有技术的不足，本实用新型的目的是提供一种模具角度加工工装，其结构简单，使用方便，减少了模具生产对五面铣机床的依赖性，大大减少了五面机床的生产任务，从而加快了模具的生产进度，而且角度板造价便宜，都在厂家可接受范围之内，也不受机床的限制，有非常好的实用价值。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是：一种模具角度加工工装，包含工装本体、倾角、挡块、固定孔，其特征在于：所述工装本体两侧设置有两个倾角，倾角底部设置有横向的挡块，工装本体内侧底部设置有固定孔。

[0006] 本实用新型的有益效果是：

[0007] 1、解决了三轴机床无法进行法向加工的技术难题，减少了模具生产对五面铣机床的依赖性，大大减少了五面机床的生产任务，从而加快了模具的生产进度，而且角度板造价便宜，都在厂家可接受范围之内，也不受机床的限制，有非常好的效果。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型结构示意图。

[0009] 附图标记说明：1- 工装本体；2- 倾角；3- 挡块；4- 固定孔。

具体实施方式

[0010] 下面结合具体实施例，进一步阐述本实用新型，应理解，这些实施例仅用于说明本实用新型而并不用于限制本实用新型的范围。此外应理解，在阅读了本实用新型讲授的内容之后，本领域技术人员可以对本实用新型作各种改动或修改，这些等价形式同样落在申请所附权利要求书所限定的范围。

[0011] 图1为本实用新型一种模具角度加工工装结构示意图,包含工装本体1、倾角2、挡块3、固定孔4,所述工装本体1两侧设置有两个倾角2,倾角2底部设置有横向的挡块3,工装本体1内侧底部设置有固定孔4。

[0012] 角度加工工装是一种能够将法向角度转换成垂直角度,使三轴机床可以进行法向加工的装夹工具,在一些模具需要法向加工时,根据模具上的角度,选择适合的角度加工工装,先将角度加工工装正确的放置于工作台上,再将模具装夹与角度加工工装上,使本来与机床主轴方向有夹角的加工部位转变为与机床主轴方向一致的无夹角不会干涉的方向,这样在按照原本在三轴机床上做好的基准确定加工坐标系,这样原本需要用五面铣进行加工的就转变成为了三轴垂直加工,解决了三轴机床无法进行法向加工的技术难题,减少了模具生产对五面铣机床的依赖性,大大减少了五面机床的生产任务,从而加快了模具的生产进度,而且角度板造价便宜,都在厂家可接受范围之内,也不受机床的限制,有非常好的效果。

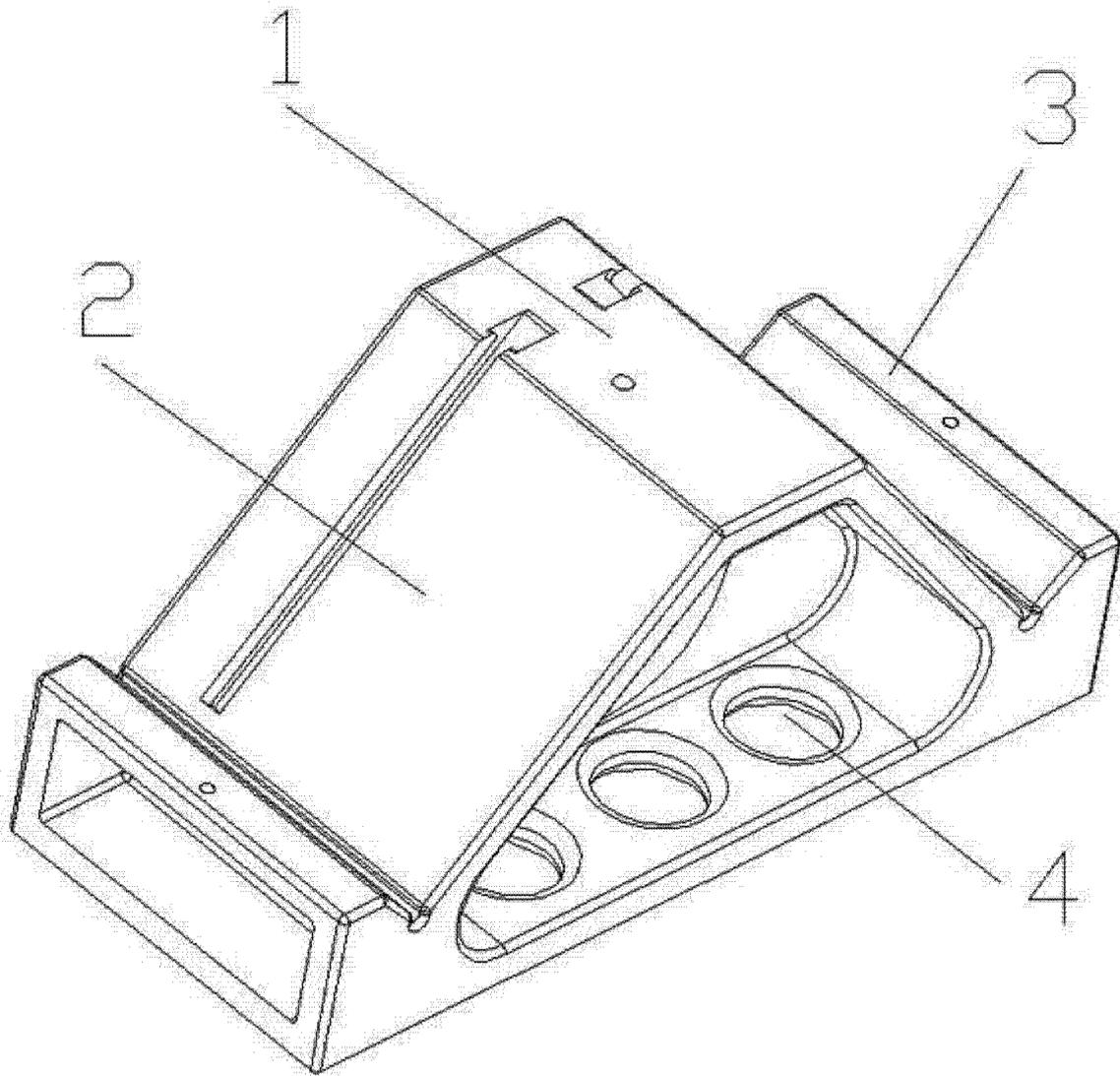


图 1