

## (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102501103 A

(43) 申请公布日 2012. 06. 20

(21) 申请号 201110331632. 2

(22) 申请日 2011. 10. 27

(71) 申请人 苏州金牛精密机械有限公司

地址 215000 江苏省苏州市高新技术产业开发区嵩山路 236 号

(72) 发明人 周建荣

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限公司 32224

代理人 董建林

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

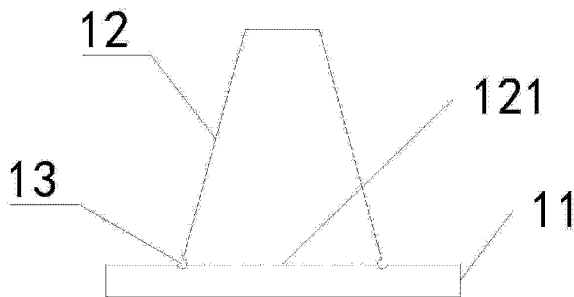
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

### (54) 发明名称

固定工件加工斜面夹具

### (57) 摘要

本发明公开了一种固定工件加工斜面夹具，包含底座，在底座上设有梯形板，所述梯形板的一底边固定在底座上，且该底边的至少一个底角与待加工工件的斜面加工角度相同；另外，所述梯形板的高与待加工工件的加工高度相同，底座与梯形板的厚度相同且大于待加工工件的厚度。采用这种结构的夹具可以确保加工角度的精准度，适于对固定工件进行批量斜面加工，且结构简单，成本低廉。



1. 固定工件加工斜面夹具,其特征在于:包含底座,在底座上设有至少一个梯形板,所述梯形板的一底边固定在底座上,且该底边的至少一个底角与待加工工件的斜面加工角度相同;另外,所述梯形板的高与待加工工件的加工高度相同,底座与梯形板的厚度相同且大于待加工工件的厚度。

2. 根据权利要求1所述的固定工件加工斜面夹具,其特征在于:梯形板的腰与底座相接的侧棱处设有加工打穿孔。

3. 根据权利要求1或2所述的固定工件加工斜面夹具,其特征在于:所述梯形板为等腰梯形板。

4. 根据权利要求1或2所述的固定工件加工斜面夹具,其特征在于:在底座上设有两个直角梯形板,所述两个直角梯形板的斜腰相对并共用一个侧棱。

## 固定工件加工斜面夹具

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种夹具,特别涉及一种固定工件加工斜面夹具。

### 背景技术

[0002] 随着科技的发展,异形工件越来越多,有时会需要在工件的表面加工出斜面。在对固定形状的工件进行加工斜面时,为了确保斜面的角度的精确,通常需要不时矫正角度,不适合批量加工斜面。

### 发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题在于:提供一种结构简单,且适于对固定工件批量加工斜面的固定工件加工斜面夹具。

[0004] 为了达到上述目的,本发明采用的技术方案为:

固定工件加工斜面夹具,其特征在于:包含底座,在底座上设有梯形板,所述梯形板的一底边固定在底座上,且该底边的至少一个底角与待加工工件的斜面加工角度相同;另外,所述梯形板的高与待加工工件的加工高度相同,底座与梯形板的厚度相同且大于待加工工件的厚度。

[0005] 采用这种结构,在加工时,将待加工工件的相应边固定在梯形板的侧腰上,并沿着梯形板的上部底边对工件进行加工,即可得到加工高度与加工角度都与符合标准的斜面。

[0006] 作为上述技术方案的一种优选方式,梯形板的腰与底座相接的侧棱处设有加工打穿孔。

[0007] 采用这种结构的夹具,可以辅助定位待加工工件,减少加工误差。

[0008] 作为上述技术方案的进一步优选方式,所述梯形板为等腰梯形板。

[0009] 综上所述,采用上述技术方案,本发明相对于现有技术达到了如下有益效果:

夹具可以确保加工角度的精准度,适于对固定工件进行批量斜面加工,且结构简单,成本低廉。

### 附图说明

[0010] 下面结合附图对本发明的具体实施方式做进一步的说明,其中:

图 1 是本发明固定工件加工斜面夹具的优选实施方式的结构示意图;

图 2 是图 1 所示实施方式的第一变形方式的结构示意图;

图 3 是图 1 所示实施方式的第二变形方式的结构示意图。

### 具体实施方式

[0011] 图 1 显示的是本发明固定工件加工斜面夹具的优选实施方式。如图所示,本实施方式的固定工件加工斜面夹具,包含矩形板底座 11,在矩形板底座 11 上设有一个等腰梯形板 12,所述梯形板 12 的较长的底边 121 固定在底座上,且该底边 121 的底角与待加工工件

的斜面加工角度相同;另外,所述梯形板 12 的高与待加工工件的加工高度相同,矩形板底座 11 与梯形板 12 的厚度相同且大于待加工工件的厚度。

[0012] 优选梯形板 12 的腰与底座 11 相接的侧棱处设有加工打穿孔 13。

[0013] 图 2 显示的是本实施方式的第一变形方式。如图所示,在本变形方式中,在底座 21 上设有一个等腰梯形板 22,在该等腰梯形板 22 的上部底边 222 上设有另一个固定工件加工斜面夹具,所述另一个固定工件加工斜面夹具包含矩形板底座 23 等腰梯形板 24,在等腰梯形板 24 的上部底边设有矩形板底座 25,其中,等腰梯形板 23 的下部底边的底角与等腰梯形板 22 的下部底边的底角不同。采用这样的结构仅采用一个夹具便加工不同的斜面。

[0014] 图 3 显示的是本实施方式的第二变形方式。如图所示,在本变形方式中,在底座 31 上设有两个直角梯形板 32、33。所述两个直角梯形板 32、33 的斜腰相对并共用一个侧棱。采用这种结构,可以对一些异形工件进行斜面的加工。

[0015] 上面结合附图与具体实施方式对本发明做了详细的说明,但本发明并不限于此,任何本技术领域的技术人员在所具备的知识范围内,在不违背本发明宗旨的前提下,可以对其作出各种变形与修改。

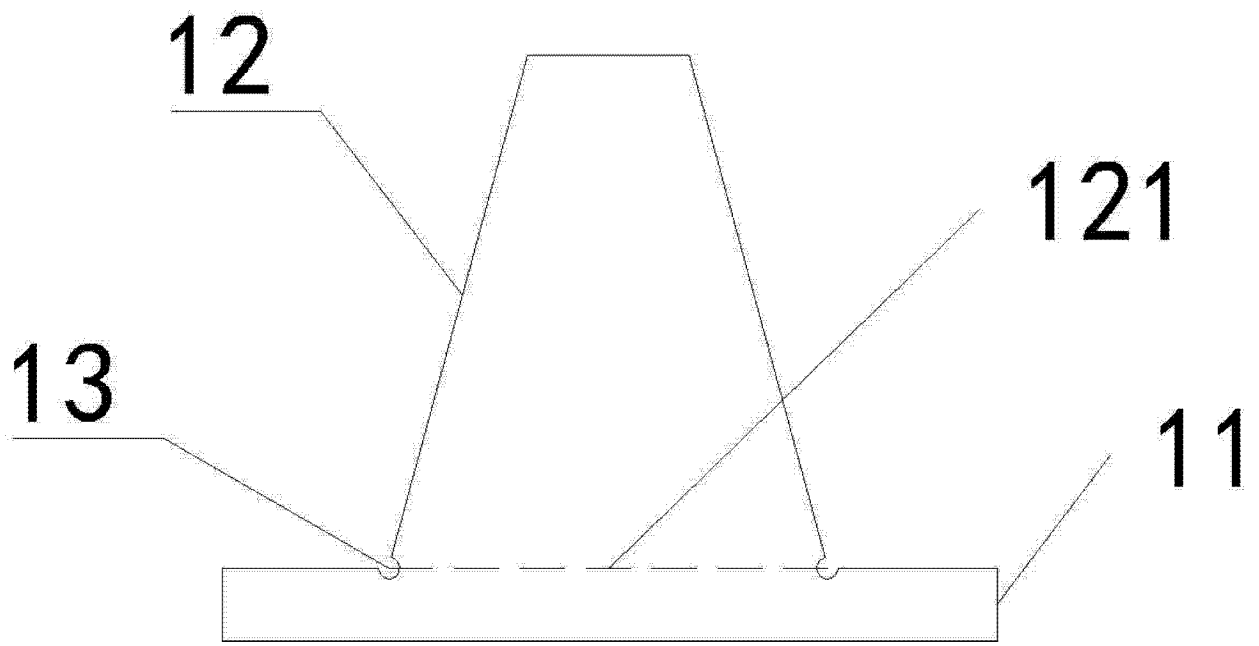


图 1

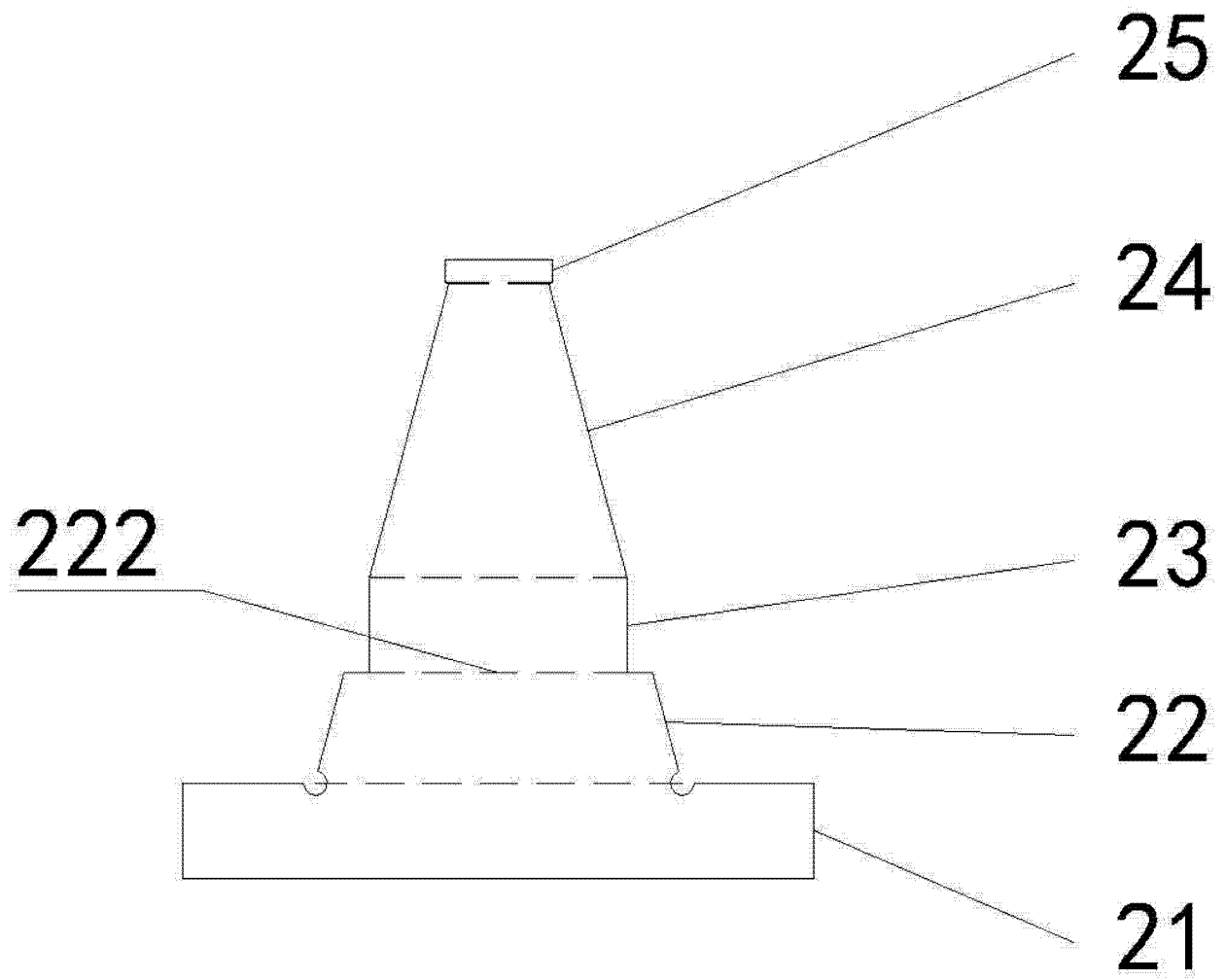


图 2

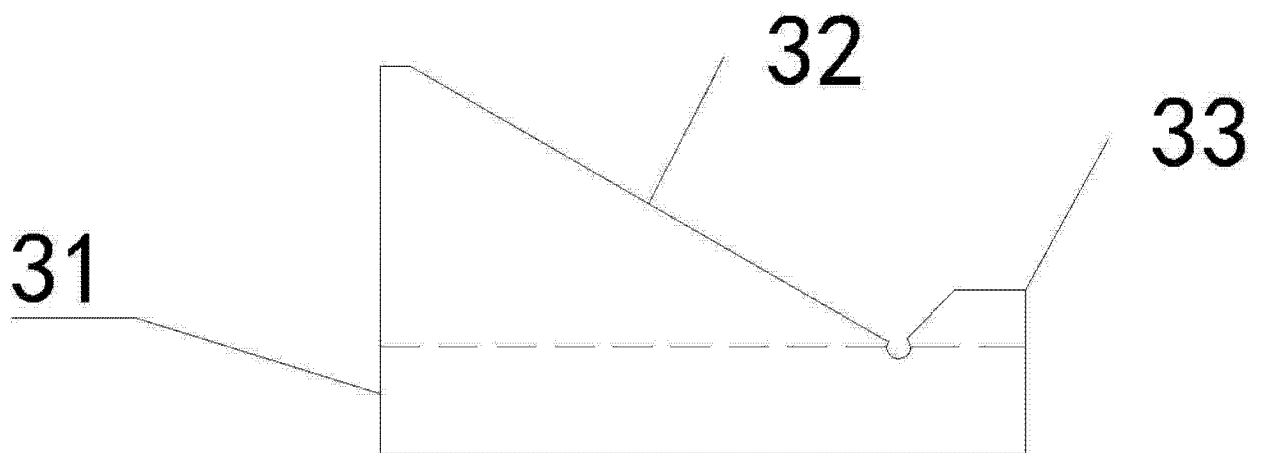


图 3