



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202622611 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 26

(21) 申请号 201220213676. 5

(22) 申请日 2012. 05. 14

(73) 专利权人 昆山铭广精密模具有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市巴城镇正
仪硕士路 268 号

(72) 发明人 黄国峰

(74) 专利代理机构 昆山四方专利事务所 32212

代理人 盛建德

(51) Int. Cl.

B25B 11/00 (2006. 01)

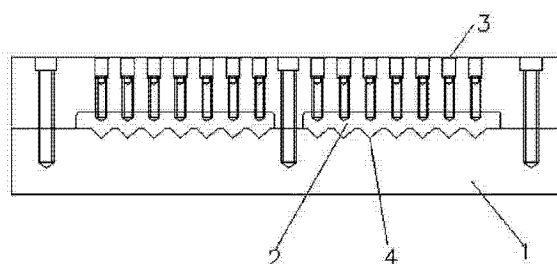
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

圆形产品异型加工精密治具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种圆形产品异型加工精密治具,包括方形本体,该方形本体中部沿其本体方向开设有若干组用于装夹待加工圆形产品的凹槽组,该每一凹槽组沿其本体方向的一侧面为三角锯齿形,另在所述方形本体的平行且远离所述凹槽组的三角形锯齿面的一侧面上设有若干个定位孔,且每一定位孔对应于一凹槽组的两个三角形锯齿的连接部。该治具结构简单,可适用于一次装夹多个圆形产品进行加工,大大提升加工效率。



1. 一种圆形产品异型加工精密治具,其特征在于:包括方形本体(1),该方形本体中部沿其本体方向开设有若干组用于装夹待加工圆形产品的凹槽组(2),该每一凹槽组沿其本体方向的一侧面为三角锯齿形,另在所述方形本体的平行且远离所述凹槽组的三角形锯齿面的一侧面上设有若干个定位孔(3),且每一定位孔对应于一凹槽组的两个三角形锯齿的连接部(4)。

2. 根据权利要求1所述的圆形产品异型加工精密治具,其特征在于:所述每一凹槽组沿其本体方向的另一侧面为直面。

3. 根据权利要求1所述的圆形产品异型加工精密治具,其特征在于:所述每一凹槽组沿其本体方向的另一侧面的截面呈若干个依次连接的圆弧形,且每一圆弧对应于两个三角形锯齿的连接部。

4. 根据权利要求1所述的圆形产品异型加工精密治具,其特征在于:所述若干组凹槽组的大小不相同。

5. 根据权利要求1所述的圆形产品异型加工精密治具,,其特征在于:所述若干组凹槽组的大小相同。

圆形产品异型加工精密治具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种圆形产品异型加工精密治具。

背景技术

[0002] 在塑料模具、冲压模具、电子、医疗、机械零配件领域,通常会用到圆形产品要求有定位边、透气槽、成型的异型边等,通常一些企业会选择用空压虎钳、平面油压虎钳、工具万力等放在磁台上上磁来夹持工件加工,但这些工具都不能一次性的加工批量产品,效率较低,尤其是一些细小的产品用虎钳等会不能夹持、容易夹伤、夹上去垂直性不好等,直接放在磁台上上磁加工有被撞飞报废的风险,加工多处成型又不能一次定位加工两个以上产品。

发明内容

[0003] 为了克服上述缺陷,本实用新型提供了一种圆形产品异型加工精密治具,该治具结构简单,可适用于一次装夹多个圆形产品进行加工,大大提升加工效率。

[0004] 本实用新型为了解决其技术问题所采用的技术方案是：一种圆形产品异型加工精密治具，包括方形本体，该方形本体中部沿其本体方向开设有若干组用于装夹待加工圆形产品的凹槽组，该每一凹槽组沿其本体方向的一侧面为三角锯齿形，另在所述方形本体的平行且远离所述凹槽组的三角形锯齿面的一侧面上设有若干个定位孔，且每一定位孔对应于一凹槽组的两个三角形锯齿的连接部。

[0005] 作为本实用新型的进一步改进,所述每一凹槽组沿其本体方向的另一侧面为直

面。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进,所述每一凹槽组沿其本体方向的另一侧面的截面呈若干个依次连接的圆弧形,且每一圆弧对应于两个三角形锯齿的连接部。

[0007] 作为本实用新型的进一步改进,所述若干组凹槽组的大小不相同,可用于不同产品的同时加工。

[0008] 作为本实用新型的进一步改进,所述若干组凹槽组的大小相同,可用于批量加工同一种产品。

[0009] 本实用新型的有益效果是：该治具结构简单，装夹方便，夹持力强，能够同时装夹多个产品，大大提升加工效率。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型一实施例结构示意图；

[0011] 图2为本实用新型另一实施例结构示意图。

[0012] 结合附图,作以下说明:

[0013] 1——方向本体 2——凹槽组

[0014] 3——定位孔 4——连接部

具体实施方式

[0015] 结合附图,对本实用新型作详细说明,但本实用新型的保护范围不限于下述实施例。

[0016] 一种圆形产品异型加工精密治具,包括方形本体 1,该方形本体中部沿其本体方向开设有若干组用于装夹待加工圆形产品的凹槽组 2,该每一凹槽组沿其本体方向的一侧面为三角锯齿形,另在所述方形本体的平行且远离所述凹槽组的三角形锯齿面的一侧面上设有若干个定位孔 3,且每一定位孔对应于一凹槽组的两个三角形锯齿的连接部 4。使用时,把待加工圆形产品分别对应放置于凹槽组的每两个三角形锯齿的连接部内,且圆形产品的两侧面处抵靠两三角形锯齿,然后用定位螺丝分别从定位孔处伸入到凹槽组内,旋紧螺丝到适当位置,使螺丝抵靠待加工圆形产品的另一侧面处,从而定位待加工圆形产品。

[0017] 优选的,所述每一凹槽组沿其本体方向的另一侧面为直面。

[0018] 优选的,所述每一凹槽组沿其本体方向的另一侧面的截面呈若干个依次连接的圆弧形,且每一圆弧对应于两个三角形锯齿的连接部。

[0019] 优选的,所述若干组凹槽组的大小不相同,可用于不同产品的同时加工。 所述若干组凹槽组的大小也可以均设为相同,可用于批量加工同一种产品。

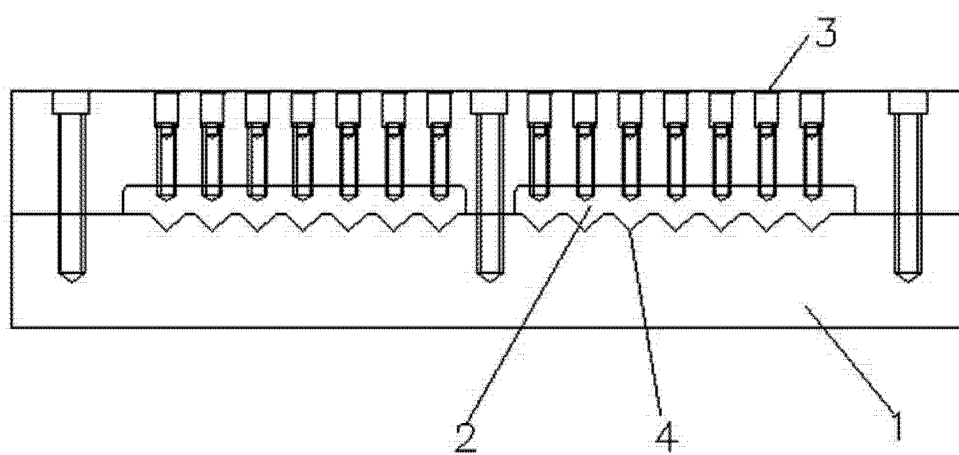


图 1

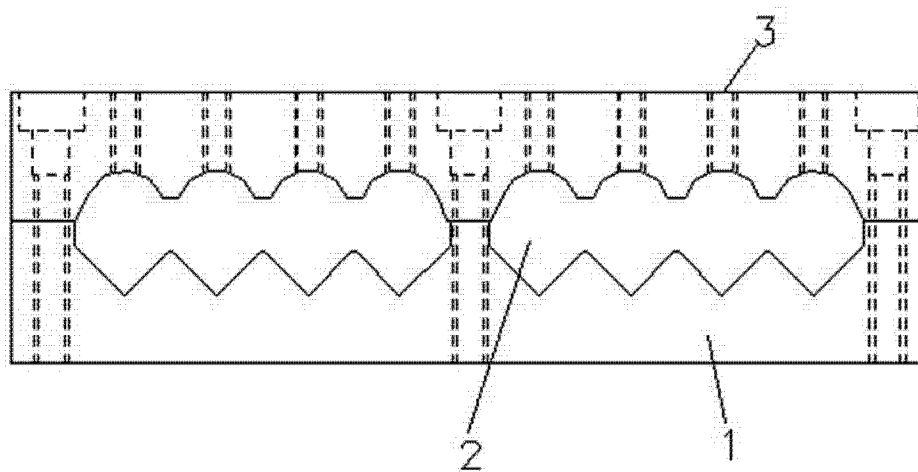


图 2