(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206140299 U
(45)授权公告日 2017.05.03

(21)申请号 201621188528.7

(22)申请日 2016.10.28

(73)专利权人 倍兹(上海)精密刀具有限公司
地址 200000 上海市浦东新区惠南镇双店路518号502室

(72)发明人 瞿峰

(74)专利代理机构 北京联瑞联丰知识产权代理事务所(普通合伙) 11411
代理人 黄冠华

(51)Int.Cl.
B24B 41/06(2012.01)

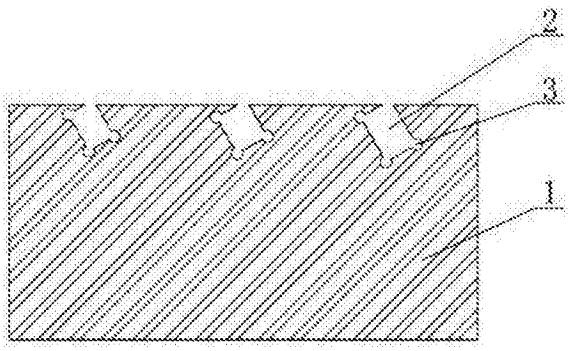
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种倒角加工用夹具

(57)摘要

本实用新型公开了一种倒角加工用夹具，包括夹具本体，夹具本体内开设有倾斜的矩形槽和多个圆弧槽，矩形槽以其中一个矩形顶角作为矩形槽的槽口，其余三个矩形顶角分别连通一个圆弧槽，所述矩形槽的倾斜度小于60度。本实用新型设计合理，对工件进行倒角时工件只需插入相应的矩形槽内，操作非常简便，工件能自动推出，省去了对单个工件固定、拆卸等繁琐操作过程，倒角效率极高，极大的节省时间成本，降低了劳动强度，夹具本体上设置的圆弧槽，在保证工件顺利推进的同时，又可以避免损伤工件的棱角。本实用新型具有上述优点，非常适合在工厂大规模推广应用。



CN 206140299 U

1.一种倒角加工用夹具，包括夹具本体，其特征在于，所述夹具本体内开设有倾斜的矩形槽和多个圆弧槽，所述矩形槽以其中一个矩形顶角作为矩形槽的槽口，其余三个矩形顶角分别连通一个圆弧槽，所述矩形槽的倾斜度小于60度。

2.根据权利要求1所述的倒角加工用夹具，其特征在于，所述夹具本体长为60cm，宽为40cm，高为30cm。

3.根据权利要求1所述的倒角加工用夹具，其特征在于，所述夹具本体内最多设置6条矩形槽，并且任意两条矩形槽大小相同或不同。

4.根据权利要求3所述的倒角加工用夹具，其特征在于，同一个所述矩形槽内至少可以同时放置两个工件进行倒角加工。

一种倒角加工用夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械制造技术领域，特别是涉及一种倒角加工用夹具。

背景技术

[0002] 夹具指机械制造过程中用来固定加工对象，以使加工对象具有正确的位置，进而令固定的加工对象接受施工或者检测的装置。

[0003] 现有技术中的倒角用夹具，对工件进行倒角是由人工把持着刀片进行倒角工作，在工作过程中刀片会发热，并且人工的手部与砂轮距离较近容易造成事故，人工操作对刀片进行倒角时，由于受力不均、夹持不紧等问题导致所制备出的工件倒角形状不规整，质量难以控制，进行倒角时还存在损伤工件的问题。为了解决现有技术存在的问题，本实用新型提供一种操作简单、工作效率高、制备的倒角质量好的倒角加工用夹具，同时该倒角加工用夹具在加工过程中对工件具有保护作用，避免进行倒角时损伤工件。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于克服现有技术的不足，提供一种操作简单、倒角效率高以及倒角质量好的倒角加工用夹具。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供的技术方案如下：

[0006] 一种倒角加工用夹具，包括夹具本体，夹具本体内开设有倾斜的矩形槽和多个圆弧槽，矩形槽以其中一个矩形顶角作为矩形槽的槽口，其余三个矩形顶角分别连通一个圆弧槽，所述矩形槽的倾斜度小于60度。

[0007] 为了进一步优化上述技术方案，本实用新型所采用的技术措施还包括：

[0008] 进一步地，上述夹具本体的长为60cm，宽为40cm，高为30cm。

[0009] 进一步地，上述夹具本体内最多设置有6个矩形槽，并且任意两个矩形槽大小相同或不同。

[0010] 进一步地，上述同一个矩形槽内至少可以同时放置两个工件进行倒角加工。

[0011] 本实用新型提供的一种倒角加工用夹具，其有益效果在于：使用本实用新型的倒角加工用夹具对工件进行倒角时，工件插入对应的矩形槽内，完成倒角的工件会被后面插入待倒角的工件自动推出，倒角效率极高，极大的节省时间成本，避免了现有在对工件进行倒角时固定、拆卸等繁琐操作过程，降低了劳动强度；夹具本体上设置的圆弧槽，在保证工件顺利推进的同时，又可以有效避免对工件的棱角造成损伤。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的主视图；

[0013] 图2为本实用新型进行倒角时的俯视图；

[0014] 其中的附图标记为：1—夹具本体，2—矩形槽，3—圆弧槽。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本实用新型做进一步的说明。

[0016] 参照图1所示，本实施例一种倒角加工用夹具，包括夹具本体1，夹具本体1内开设有倾斜的矩形槽2和圆弧槽3，矩形槽2以其中一个矩形顶角作为矩形槽2的槽口，其余三个矩形顶角分别连通一个圆弧槽3，所述矩形槽2的倾斜度小于60度。

[0017] 本实用新型倒角加工用夹具使用时，如图2所示，将夹具本体1固定，工件放置在矩形槽2内，砂轮从侧面推进打磨工件形成倒角，然后不间断将工件推进到矩形槽2内进行打磨，这时完成倒角的工件会被后面放入的待倒角的工件自动推出，完成倒角打磨过程。

[0018] 作为一个优选的实施例，上述夹具本体1的长为60cm，宽为40cm，高为30cm。

[0019] 作为一个优选的实施例，上述夹具本体1内最多设置有6个矩形槽2，并且任意两个矩形槽2的大小相同或不同；作为一个更优选的实施例，本实用新型的夹具本体1内设置3个矩形槽2。夹具本体1上设置多个个矩形槽2可以提高倒角效率，节省工作时间，多个矩形槽2的尺寸不同可以保证同时对不同尺寸的工件进行倒角，提高倒角效率，降低劳动强度。

[0020] 作为一个优选的实施例，同一个上述矩形槽2内至少可以同时放置两个工件进行倒角加工，旋转砂轮可以同时对同一矩形槽内的多个工件进行倒角，进一步提高倒角效率。

[0021] 上述虽然结合附图对本实用新型的具体实施方式进行了描述，但并非对本实用新型保护范围的限制，所属领域技术人员应该明白，在本实用新型的技术方案的基础上，本领域技术人员不需要付出创造性劳动即可做出的各种修改或变形仍在本实用新型的保护范围内。

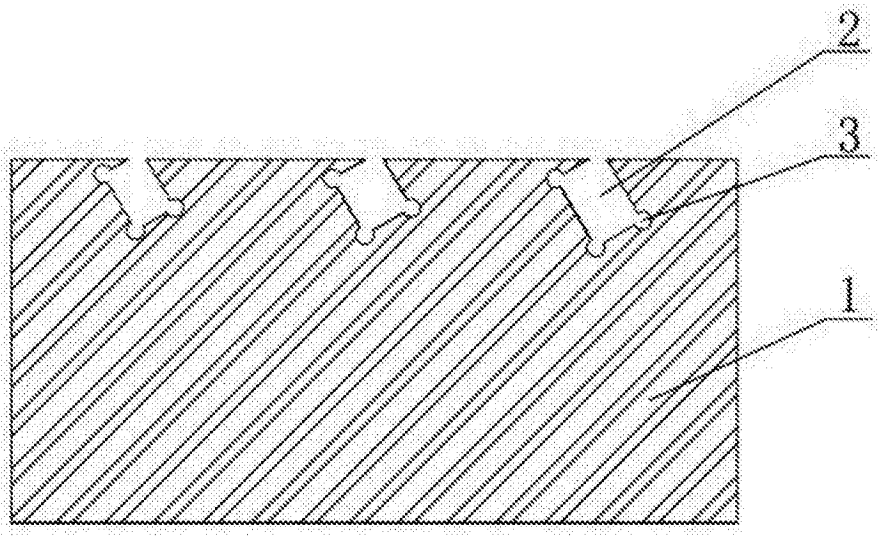


图1

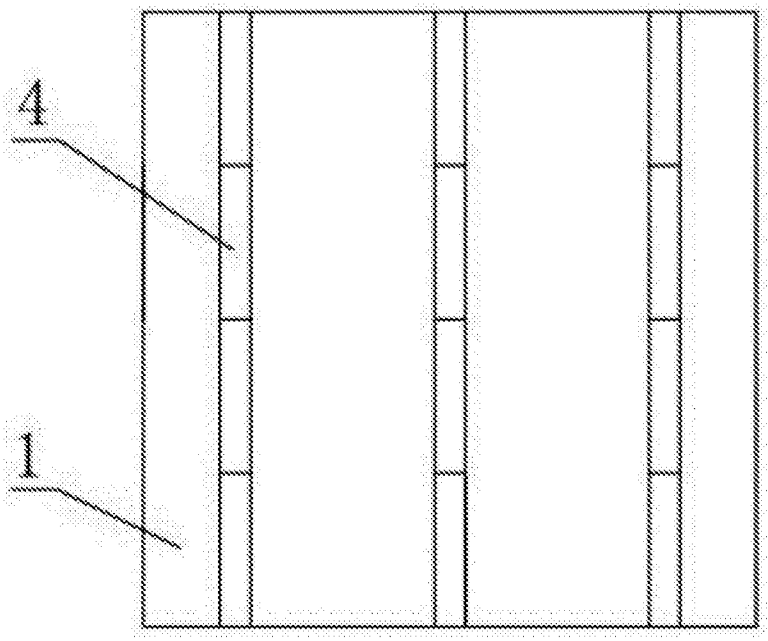


图2