



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207807356 U

(45)授权公告日 2018.09.04

(21)申请号 201721879132.1

(22)申请日 2017.12.28

(73)专利权人 大连市锦泽精密模具有限公司

地址 116600 辽宁省大连市经济开发区松
翠路6-1号1-2层

(72)发明人 侯云宽 黄大勇 安百全 孙政邦

(51)Int.Cl.

B24B 19/20(2006.01)

B24B 41/06(2012.01)

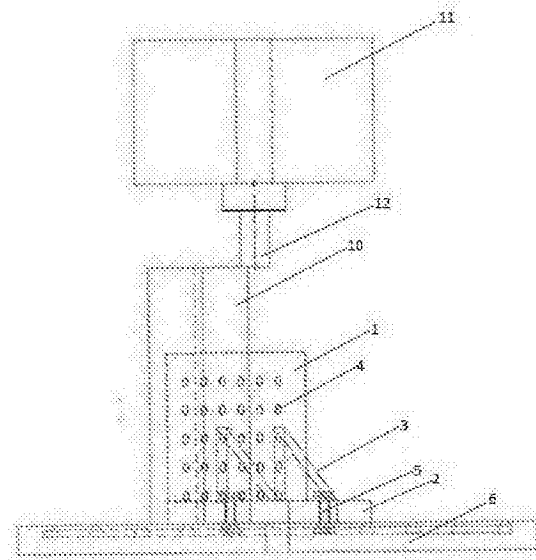
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54)实用新型名称

一种大工件直角加工装置

(57)摘要

本实用新型涉及到一种大工件直角加工装置,纵向压板与横向基板组成L形直角板,L形直角板夹角焊接直角固定板,纵向压板上设有若干个螺纹底孔,横向基板通过螺栓固定在机床工作台上,固定卡爪通过螺丝组件安装在螺纹底孔上且安装在纵向压板的外表面上。本实用新型结构简单实用,能保证工件在机床上绝对垂直,能固定加工多规格的工件,提高机床对工件适应性,对企业的加工业务更灵活。



1. 一种大工件直角加工装置,其特征在于,纵向压板(1)与横向基板(2)组成L形直角板,L形直角板夹角焊接直角固定板(3),纵向压板(1)上设有若干个螺纹底孔(4),横向基板(2)通过螺栓(5)固定在机床工作台(6)上,固定卡爪(7)通过螺丝组件(8)安装在螺纹底孔(4)上且安装在纵向压板(1)的外表面上。

2. 根据权利要求1所述的一种大工件直角加工装置,其特征在于,所述若干螺纹底孔(4)呈矩形排列在纵向压板(1)上。

3. 根据权利要求1所述的一种大工件直角加工装置,其特征在于,所述的固定卡爪(7)与纵向压板(1)的外表面之间安装支撑腿(9)。

一种大工件直角加工装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机床加工辅助工具领域,具体涉及一种大工件直角加工装置。

背景技术

[0002] 常规模具的模仁六个面都是用磨床加工的,加工过程中需要控制工件的平面度和垂直度。一般的加工中心的机床规格都是固定的,如果所加工工件的规格超出机床的极限工作,就不能在现有的机床工作,只能更换规格更大的机床或者放弃此类工件的加工订单。因为企业接单每一批加工工件规格都不同,购置更多型号的机床是不现实的,若直接自己现有机床规格的订单,那无疑不符合企业的生存法则。通常模仁是长方体们最难做的就是长度方向,所以只要在宽度和厚度加工完毕后,再想办法将模仁长度方向保持绝对90度角进行加工就可以解决超出机床极限工作的问题。

实用新型内容

[0003] 针对上述问题,本实用新型提出一种大工件直角加工装置,能将工件长度方向保证绝对垂直,并且能固定多型号的工件。

[0004] 为实现以上目的,采用以下技术方案:一种大工件直角加工装置,纵向压板与横向基板组成L形直角板,L形直角板夹角焊接直角固定板,纵向压板上设有若干个螺纹底孔,横向基板通过螺栓固定在机床工作台上,固定卡爪通过螺丝组件安装在螺纹底孔上且安装在纵向压板的外表面上。

[0005] 进一步地,若干螺纹底孔呈矩形排列在纵向压板上。

[0006] 进一步地,固定卡爪与纵向压板的外表面之间安装支撑腿。

[0007] 本实用新型有益效果:结构简单实用,能保证工件在机床上绝对垂直,能固定加工多规格的工件,提高机床对工件适应性,对企业的加工业务更灵活。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型结构示意图;

[0009] 图2为本实用新型的主视图;

[0010] 图3为本实用新型的侧视图;

[0011] 图4为本实用新型的俯视图。

[0012] 如图所示:1、纵向压板;2、横向基板;3、直角固定板;4、螺纹底孔;5、螺栓;6、机床工作台;7、固定卡爪;8、螺丝组件;9、支撑腿;10、工件;11、加工中心主轴;12、加工刀具。

具体实施方式

实施例

[0013] 下面结合附图进一步说明,如图所示纵向压板1与横向基板2组成L形直角板,L形

直角板夹角焊接直角固定板3,纵向压板1上设有若干个螺纹底孔4,若干螺纹底孔4呈矩形排列在纵向压板1上。横向基板2通过螺栓5固定在机床工作台6上。固定卡爪7通过螺丝组件8安装在螺纹底孔4上且安装在纵向压板1的外表面上。工件10竖直的紧贴在纵向压板1的外表面,利用两组固定卡爪7将工件10卡住。为保持固定卡爪7能卡住工件10的平衡性,固定卡爪7与纵向压板1的外表面之间安装支撑腿9。工件10上方为加工中心主轴11及加工刀具12。

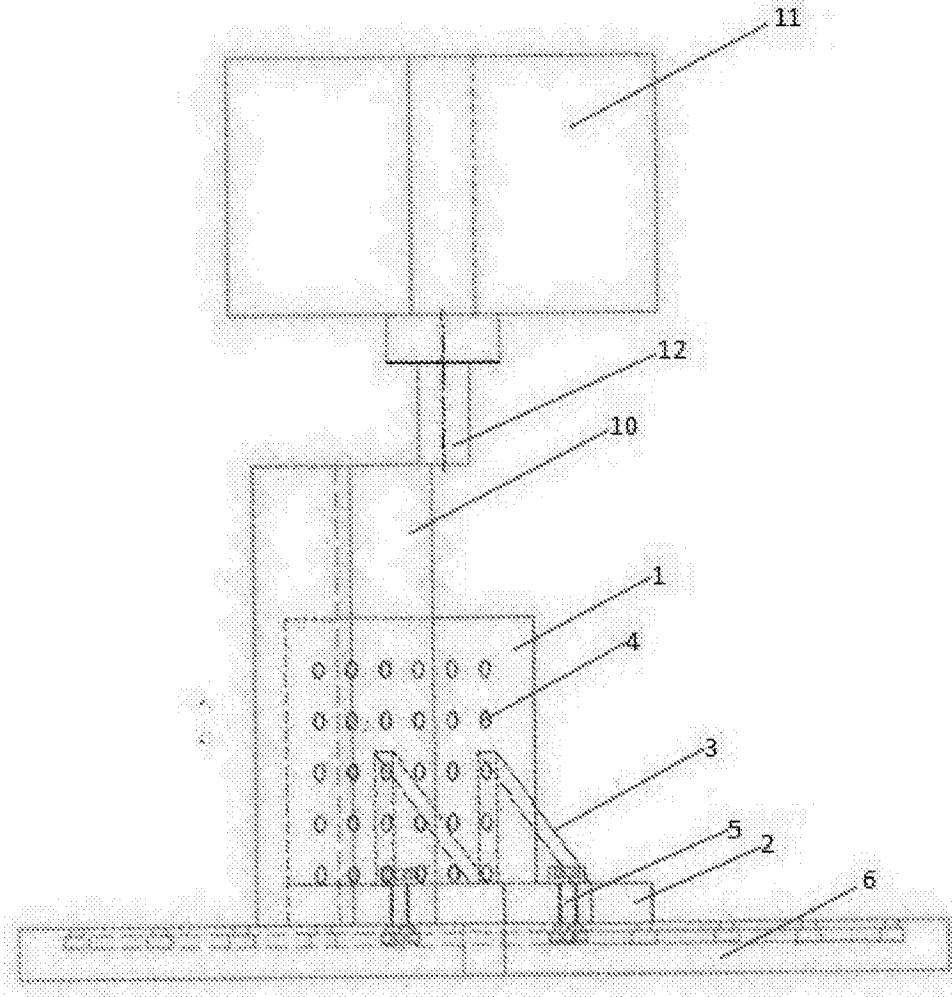


图1

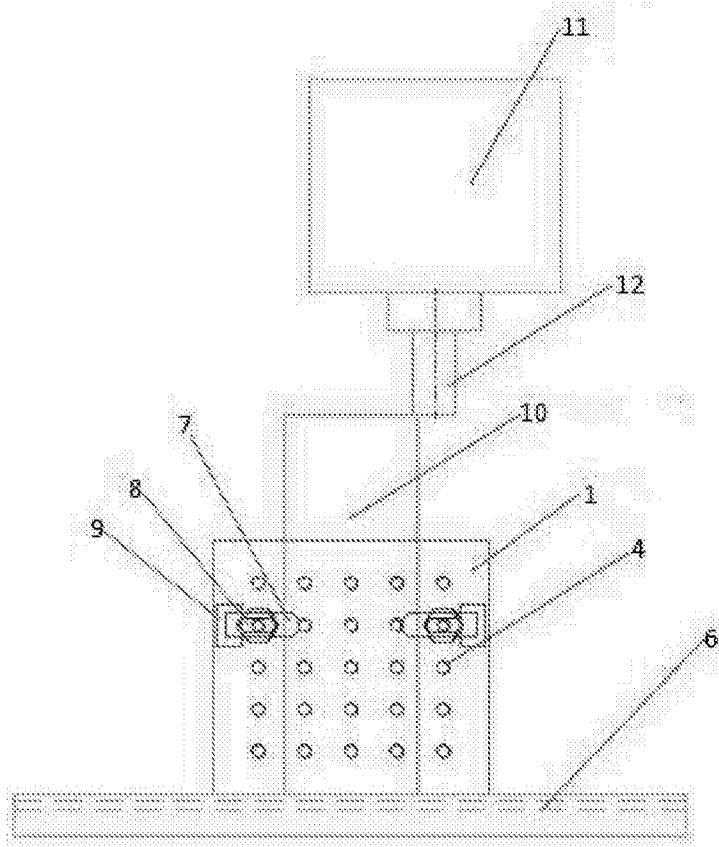


图2

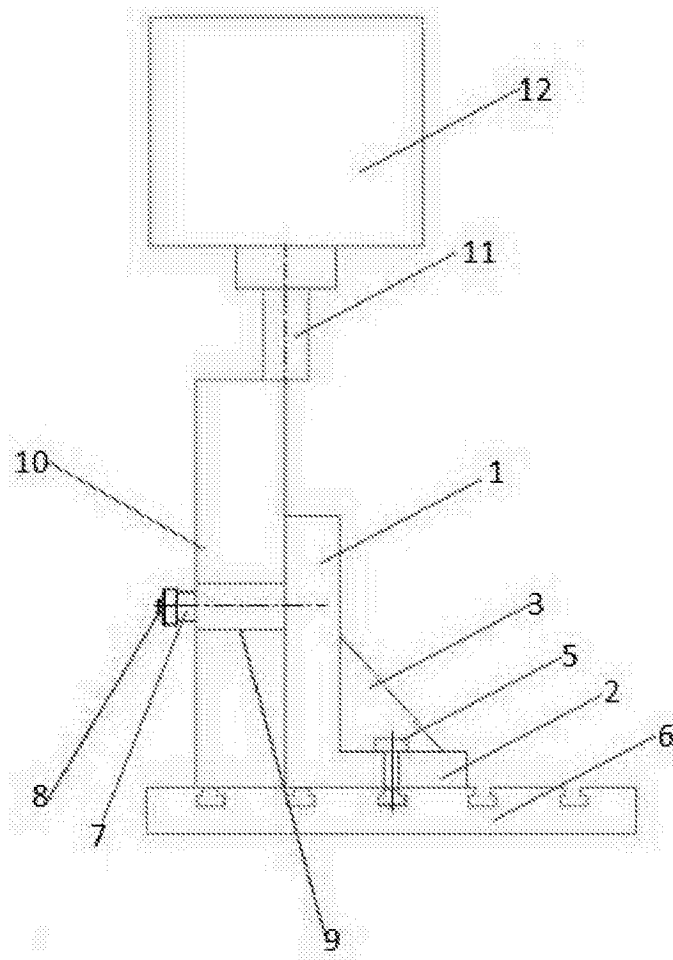


图3

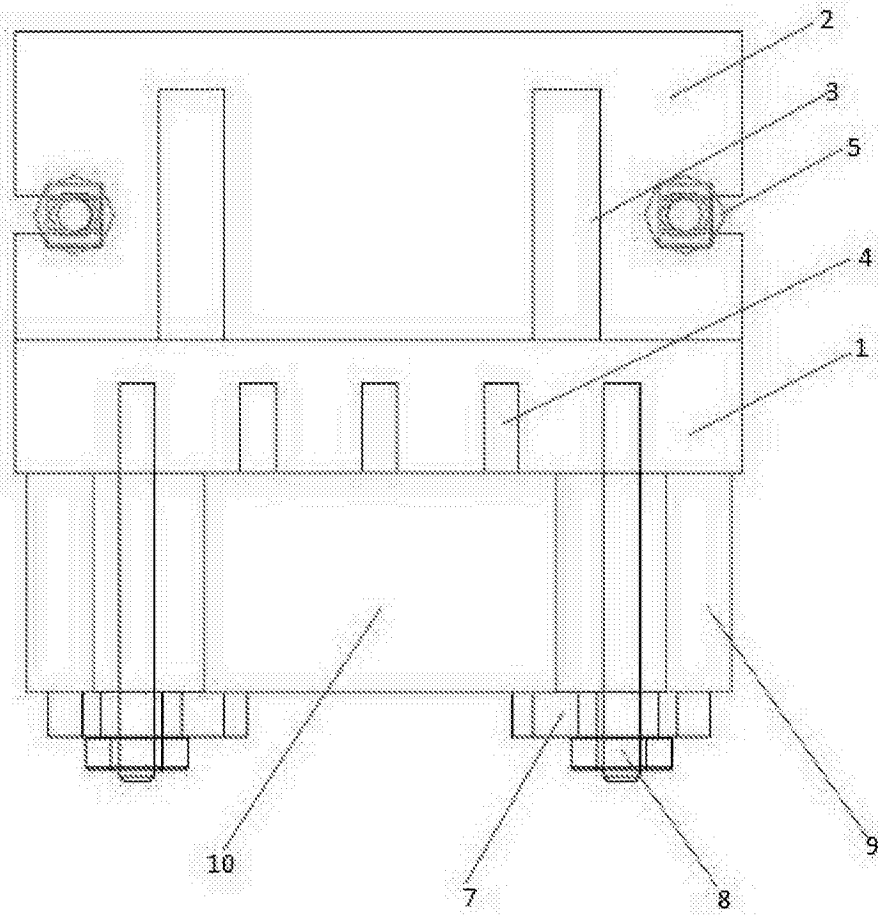


图4