



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209792817 U

(45)授权公告日 2019.12.17

(21)申请号 201820005531.3

(22)申请日 2018.01.03

(73)专利权人 苏州昀石精密模具有限公司

地址 215313 江苏省苏州市昆山市周市镇
康庄路99号

(72)发明人 汪聪 谌锦林 谌湘武

(74)专利代理机构 北京华仲龙腾专利代理事务
所(普通合伙) 11548

代理人 李静

(51) Int. Cl.

B23H 11/00(2006.01)

B23H 1/00(2006.01)

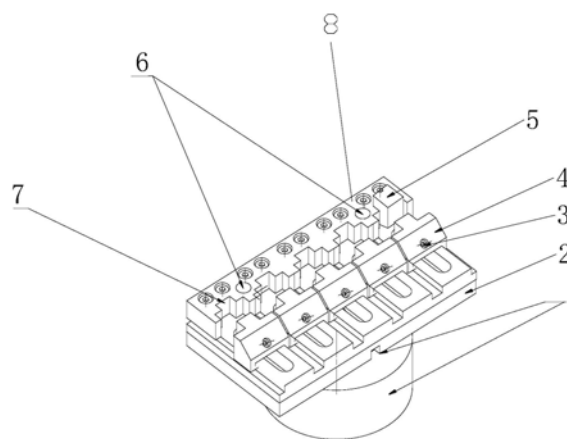
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

放电多连夹具

(57)摘要

本实用新型放电多连夹具,包括定位片卡盘、平面基准连接板、锁紧螺丝、夹紧块、工件、定位基准孔、工件安装槽和治具主体,所述平面基准连接板安装在定位片卡盘上,所述平面基准连接板上侧设有“凸”字形滑动夹紧块,所述夹紧块前侧为治具主体,所述治具主体前侧开设有若干工件安装槽,所述治具主体左右两侧有定位基准孔,所述工件安装槽与夹紧块相互配合,所述工件安装槽开设有3种尺寸的凹槽,每个台阶对应一种尺寸。本实用新型工件安装槽保证为 $2\mu\text{m}$ 精度,通过定位基准孔进行定位,工件安装槽可以夹装3类外形的工件。装夹时间削减70%,定位时间明显减少;每次只要一件的定位时间,件数越多时间节约效果越好。



1. 放电多连夹具, 其特征在于, 包括定位片卡盘(1)、平面基准连接板(2)、锁紧螺丝(3)、夹紧块(4)、工件(5)、定位基准孔(6)、工件安装槽(7)和治具主体(8), 所述平面基准连接板(2)安装在定位片卡盘(1)上, 所述平面基准连接板(2)上侧设有“凸”字形滑动夹紧块(4), 所述夹紧块(4)前侧为治具主体(8), 所述治具主体(8)前侧开设有若干工件安装槽(7), 所述治具主体(8)左右两侧有定位基准孔(6)。

2. 根据权利要求1所述的放电多连夹具, 其特征在于, 所述工件安装槽(7)与夹紧块(4)相互配合, 所述工件安装槽(7)开设有3种尺寸的凹槽, 每个台阶对应一种尺寸。

3. 根据权利要求1所述的放电多连夹具, 其特征在于, 所述工件(5)安装在工件安装槽(7)内, 通过夹紧块(4)固定。

4. 根据权利要求1所述的放电多连夹具, 其特征在于, 所述治具主体(8)通过螺栓固定连接在平面基准连接板(2)上。

放电多连夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及放电加工用技术领域,特别涉及放电多连夹具。

背景技术

[0002] 目前放电工程同外形的工件加工量占总加工量的一半左右,现在全部使用通用的装夹方法,比较复杂,另外,由于工件尺寸的不同,夹装难度大,产品定位困难,加工效率低下。

发明内容

[0003] 为了克服现有技术的缺陷,本实用新型提供可加工多件工件的放电多连夹具。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型提供以下技术方案:

[0005] 放电多连夹具,包括定位片卡盘、平面基准连接板、锁紧螺丝、夹紧块、工件、定位基准孔、工件安装槽和治具主体,所述平面基准连接板安装在定位片卡盘上,所述平面基准连接板上侧设有“凸”字形滑动夹紧块,所述夹紧块前侧为治具主体,所述治具主体前侧开设有若干工件安装槽,所述治具主体左右两侧有定位基准孔。

[0006] 进一步的,所述工件安装槽与夹紧块相互配合,所述工件安装槽开设有3种尺寸的凹槽,每个台阶对应一种尺寸。

[0007] 进一步的,所述工件安装在工件安装槽内,通过夹紧块固定。

[0008] 进一步的,所述治具主体通过螺栓固定连接在平面基准连接板上。

[0009] 本实用新型所带来的有益效果是:工件安装槽保证为2 μ m精度,通过定位基准孔进行定位,工件安装槽可以夹装3类外形的工件。装夹时间削减70%,定位时间明显减少;每次只要一件的定位时间,件数越多时间节约效果越好。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型结构的示意图。

[0011] 图中标号为:

[0012] 1、定位片卡盘;2、平面基准连接板;3、锁紧螺丝;4、夹紧块;5、工件;6、定位基准孔;7、工件安装槽;8、治具主体。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型的较佳实施例进行详细阐述,以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本实用新型的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0014] 如图1所示,放电多连夹具,包括定位片卡盘1、平面基准连接板2、锁紧螺丝3、夹紧块4、工件5、定位基准孔6、工件安装槽7和治具主体8,所述平面基准连接板2安装在定位片卡盘1上,所述平面基准连接板2上侧设有“凸”字形滑动夹紧块4,所述夹紧块4前侧为治具

主体8,所述治具主体8前侧开设有若干工件安装槽7,所述治具主体8左右两侧有定位基准孔6。

[0015] 所述工件安装槽7与夹紧块4相互配合,所述工件安装槽7开设有3种尺寸的凹槽,宽度分别为10mm、15mm和20mm,每个台阶对应一种尺寸。

[0016] 所述工件5安装在工件安装槽7内,通过夹紧块4固定。

[0017] 所述治具主体8通过螺栓固定连接在平面基准连接板2上。

[0018] 下面结合附图和工作原理对本实用新型进一步说明。

[0019] 将工件5安装到对应宽度的工件安装槽7里,之后锁紧滑动夹紧块4;工件5装夹完成通过定位片卡盘1直接安装到设备上,工件定位是利用左右两侧定位基准孔6进行定位偏移,可以一次定位得到多数工件的位子。

[0020] 以上所述,仅为本实用新型的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本领域的技术人员在本实用新型所揭露的技术范围内,可不经创造性劳动想到的变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此,本实用新型的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

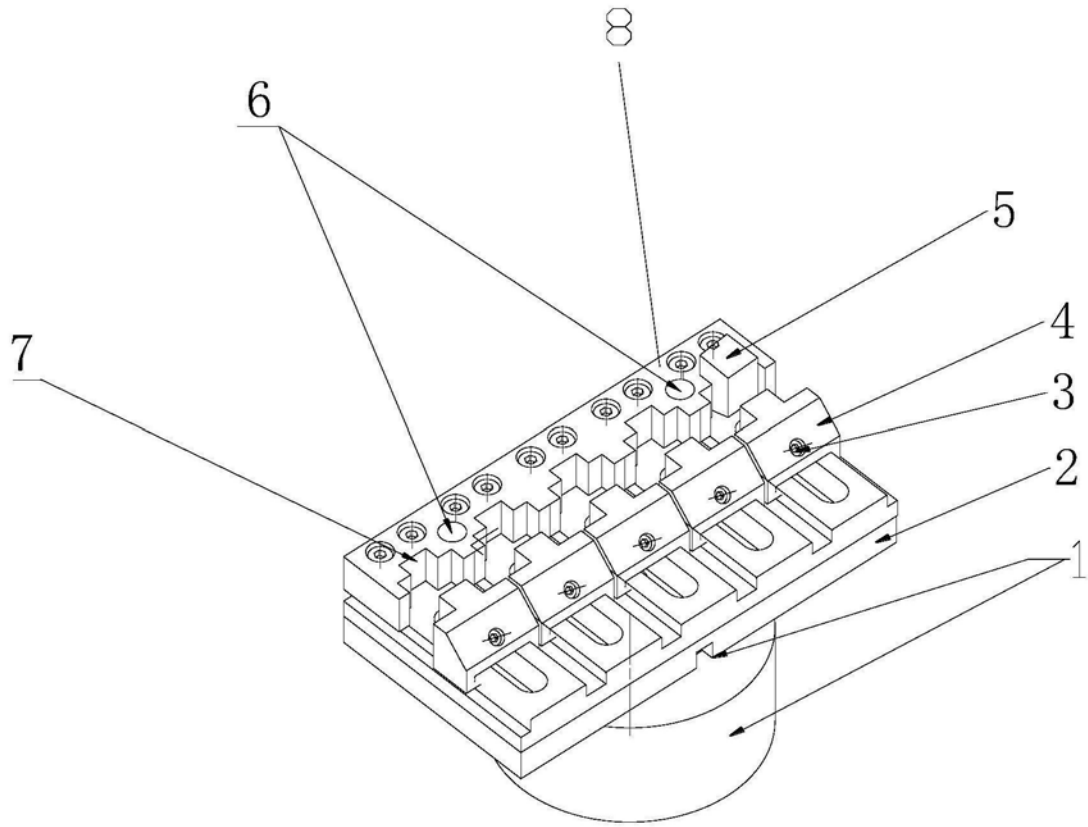


图1