

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201872024 U

(45) 授权公告日 2011.06.22

(21) 申请号 201020517674.6

(22) 申请日 2010.09.06

(73) 专利权人 无锡海特精密模具有限公司

地址 214101 江苏省无锡市锡山经济开发区
兴塘路222号(无锡海特精密模具有限
公司)

(72) 发明人 仇永林 施展

(74) 专利代理机构 北京品源专利代理有限公司

11332

代理人 杨小双

(51) Int. Cl.

B24B 7/10(2006.01)

B24B 41/06(2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

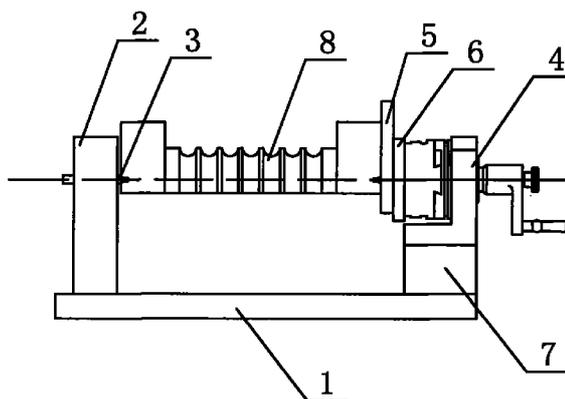
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

平面磨床 R 面加工治具

(57) 摘要

本实用新型公开一种平面磨床 R 面加工治具,其包括底板,所述底板上设置有支撑架,所述支撑架上设置有顶尖,配合支撑架于底板上设置有冲子成型器,所述支撑架与冲子成型器的间距配合 R 面零件设置,且所述冲子成型器的内侧设置有滑动板,所述顶尖与冲子成型器的中心处于同一直线上,所述滑动板与冲子成型器之间设置有固定板,上述平面磨床 R 面加工治具利用顶尖和滑动板将加工工件设于治具之上,然后转动冲子成型器用砂轮磨出对应的 R 面,不仅结构简单,操作方便;而且加工成本低,加工精度高。



1. 一种平面磨床 R 面加工治具,其包括底板,其特征在于:所述底板上设置有支撑架,所述支撑架上设置有顶尖,配合支撑架于底板上设置有冲子成型器,所述支撑架与冲子成型器的间距配合 R 面零件设置,且所述冲子成型器的内侧设置有滑动板,所述顶尖与冲子成型器的中心处于同一直线上。

2. 根据权利要求 1 所述的平面磨床 R 面加工治具,其特征在于:所述滑动板与冲子成型器之间设置有固定板。

平面磨床 R 面加工治具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种平面磨床 R 面加工治具。

背景技术

[0002] 目前,在冲压模具的生产过程中,带有圆弧面的零部件是非常常见的,如翅片模具行业常见的弯管模及马达铁芯模具行业常见的拼块凹模,都是非常典型的,而且这类零件精度要求非常高,传统的加工工艺是使用光学曲线磨或加工中心等设备,传统的加工工艺虽然能够加工出这类零件,但普遍存在加工成本高,工期长的缺点。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种平面磨床 R 面加工治具,其具有结构简单,操作方便以及加工精度高的特点。

[0004] 本实用新型的目的在于通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种平面磨床 R 面加工治具,其包括底板,其中,所述底板上设置有支撑架,所述支撑架上设置有顶尖,配合支撑架于底板上设置有冲子成型器,所述支撑架与冲子成型器的间距配合 R 面零件设置,且所述冲子成型器的内侧设置有滑动板,所述顶尖与冲子成型器的中心处于同一直线上。

[0006] 所述滑动板与冲子成型器之间设置有固定板。

[0007] 本实用新型的有益效果为,所述平面磨床 R 面加工治具利用顶尖和滑动板将 R 面零件设于治具之上,然后转动冲子成型器用砂轮磨出对应的 R 面,不仅结构简单,操作方便;而且加工成本低,加工精度高。

附图说明

[0008] 下面根据附图和实施例对本实用新型作进一步详细说明。

[0009] 图 1 为本实用新型平面磨床 R 面加工治具的结构示意图;

[0010] 图 2 为图 1 中 R 面零件的侧视图;

[0011] 图 3 为本实用新型平面磨床 R 面加工治具的具体使用示意图。

[0012] 图中:

[0013] 1、底板;2、支撑架;3、顶尖;4、冲子成型器;5、滑动块;6、固定块;7、垫块;8、R 面零件;9、工作平台;10、限位销;11、砂轮;12、顶尖孔。

具体实施方式

[0014] 请参照图 1、图 2 及图 3 所示,图 1 为本实用新型平面磨床 R 面加工治具的结构示意图;图 2 为图 1 中 R 面零件的侧视图;图 3 为本实用新型平面磨床 R 面加工治具的具体使用示意图。

[0015] 于本实施例中,一种平面磨床 R 面加工治具,其包括底板 1,所述底板 1 上设置有支

撑架 2, 所述支撑架 2 上设置有顶尖 3, 配合支撑架 2 于底板 1 上设置有冲子成型器 4, 所述支撑架 2 与冲子成型器 4 的间距配合 R 面零件 8 设置, 且所述冲子成型器 4 的内侧设置有滑动板 5, 所述滑动板 5 与冲子成型器 4 之间设置有固定板 6, 所述固定板 6 用于适应不同高度和大小的 R 面零件 8, 所述冲子成型器 4 利用垫块 7 使顶尖 3 与冲子成型器 4 的中心处于同一直线上, 且所述 R 面零件 8 对应顶尖 3 于其 R 面的圆弧中心开设有顶尖孔 12, 所述 R 面零件 8 的一端设置于顶尖 3 之上, 另一端设置于滑动板 5 之上。

[0016] 加工 R 面零件 8 时; 首先将 R 面零件 8 组设于平面磨床 R 面加工治具的支撑架 2 与冲子成型器 4 之间, 然后放置于平面磨床的工作平台 9 之上, 使平面磨床的砂轮 11 中心和 R 面零件 8 圆弧中心对齐, 具体可采用目测或划线听声音, 一般对于精度要求不太高的零部件都可以达到要求; 对于针对精度要求高的零件, 可以操作冲子成型器 4 使 R 面零件 8 顺时针转动零件 15° , 在最高点对好砂轮 11 的位置后, 将工作平台 9 横向用限位销 10 限死, 再将 R 面零件 8 逆时针转动 15° , 再次在最高点对好砂轮 11 位置, 此时, 横向限位销 10 就会产生一个间隙即两个最高点之间的横向距离 L, 用块规准确测出间隙后, 工作平台 9 移动至 L 的二分之一处, 即是我们需要的中心位置, 最后, 实时操作冲子成型器 4 利用砂轮 11 加工出 R 面即可。

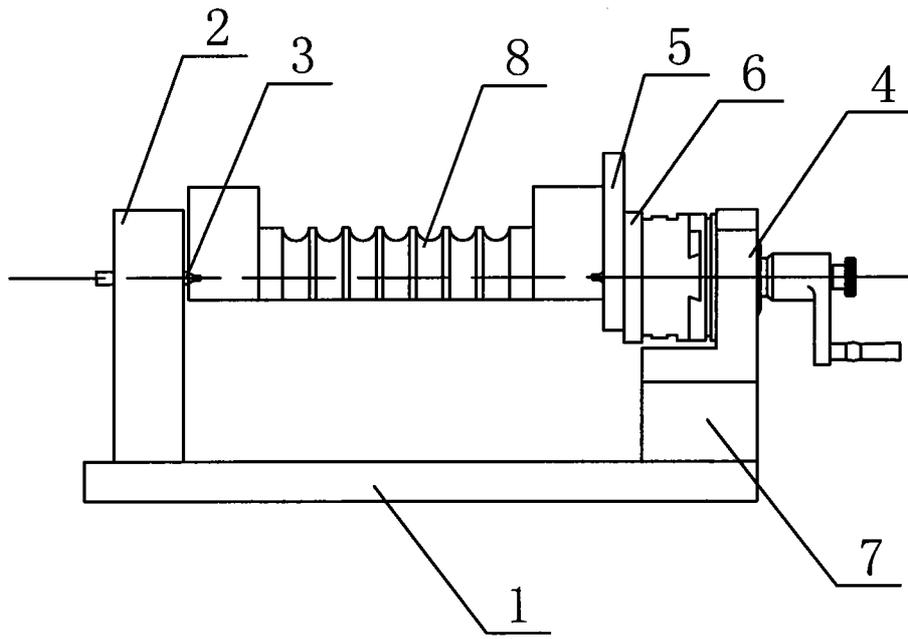


图 1

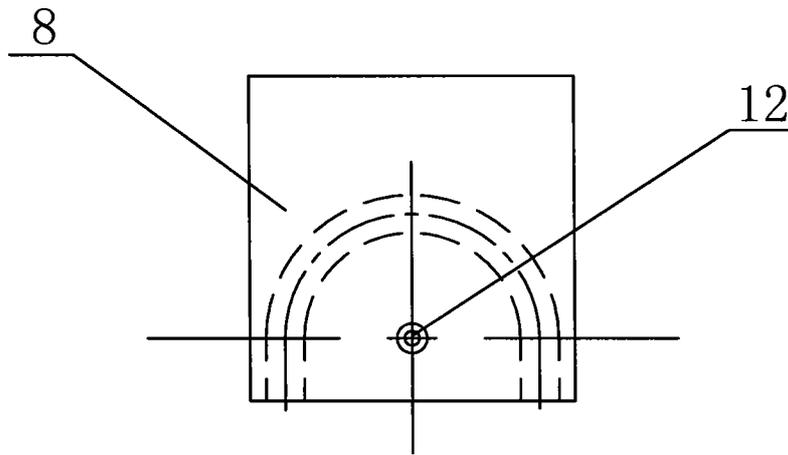


图 2

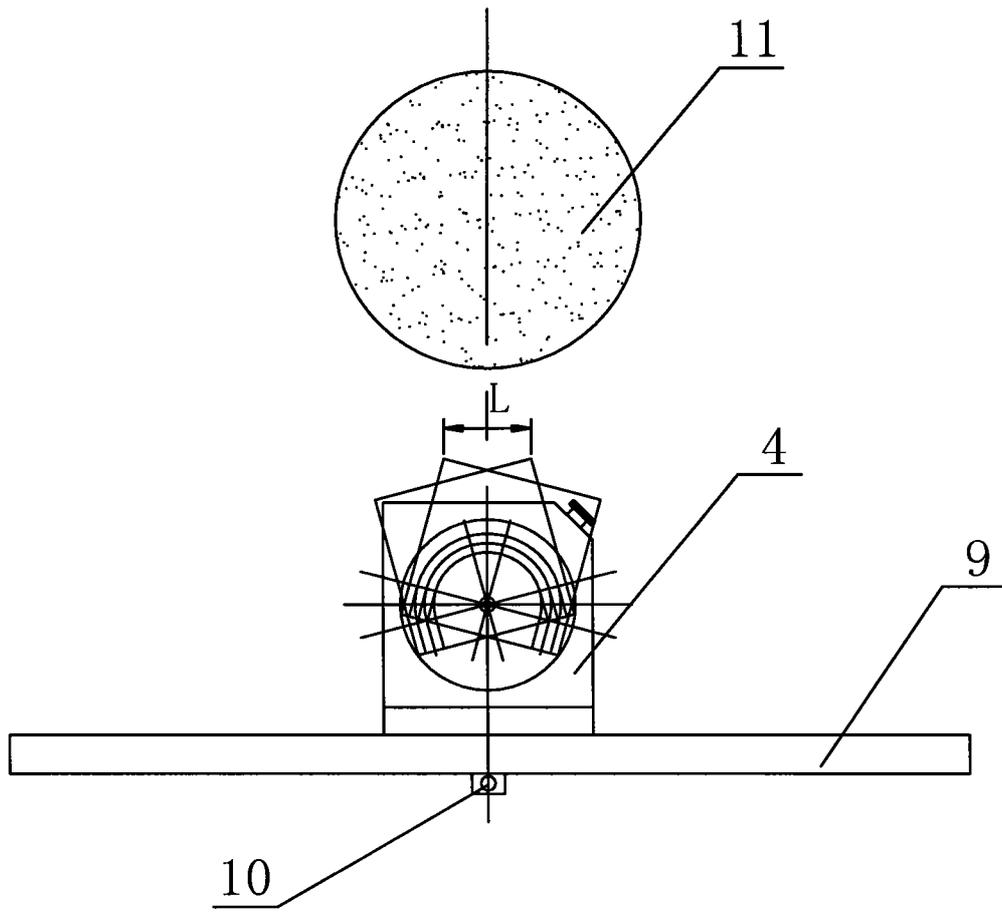


图 3