



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204700601 U

(45) 授权公告日 2015. 10. 14

(21) 申请号 201520401709. 2

(22) 申请日 2015. 06. 10

(73) 专利权人 合肥凯泉电机水泵有限公司

地址 230012 安徽省合肥市新站区天水路  
611 号

(72) 发明人 余志礼 黎元阳 强锐

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理  
有限公司 34112

代理人 朱荣

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

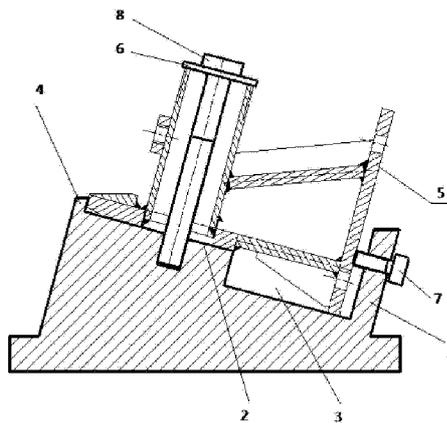
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

WQ/TB 型出水管座耦合面铣加工工装夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种 WQ/TB 型出水管座耦合面铣加工工装夹具, 包括有基座, 基座上端具有斜面, 斜面一端设有定位槽, 另一端设有定位块, 出水管座放置于斜面、定位槽上, 出水管座底面顶置有调节螺栓, 出水管座管口内穿过有紧固螺栓, 紧固螺栓连接于基座上, 管口上端放置有压置于垫片, 调节螺栓压置于垫片上。本实用新型工装具备定位基准, 出水管座可以直接靠平定位后压紧, 大大节省了找正及装夹时间。



1. WQ/TB 型出水管座耦合面铣加工工装夹具,其特征在于,包括有基座,基座上端具有斜面,斜面一端设有定位槽,另一端设有定位块,出水管座放置于斜面、定位槽上,出水管座底面顶置有调节螺栓,出水管座管口内穿过有紧固螺栓,紧固螺栓连接于基座上,管口上端放置有压置于垫片,调节螺栓压置于垫片上。

2. 根据权利要求 1 所述出水管座耦合面铣加工工装夹具,其特征在于,所述出水管座管口内穿过有两个紧固螺栓。

## WQ/TB型出水管座耦合面铣加工工装夹具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及加工耦合斜面产品领域,具体属于 WQ/TB 型出水管座耦合面铣加工工装夹具。

### 背景技术

[0002] 出水管座耦合斜面侧放工作台,支撑压紧后采用线切割加工。原先加工出水管座耦合面的不足之处:

[0003] 1. 线切割加工出水管座耦合面找基准较困难、耗时,且一定的误差。

[0004] 2. 线切割上加工出水管座耦合面的切削速度慢,加工效率低,在一定程度上影响了生产。

### 实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的是提供一种 WQ/TB 型出水管座耦合面铣加工工装夹具,工具备定位基准,出水管座可以直接靠平定位后压紧,大大节省了找正及装夹时间。

[0006] 本实用新型的技术方案如下:

[0007] WQ/TB 型出水管座耦合面铣加工工装夹具,包括有基座,基座上端具有斜面,斜面一端设有定位槽,另一端设有定位块,出水管座放置于斜面、定位槽上,出水管座底面顶置有调节螺栓,出水管座管口内穿过有紧固螺栓,紧固螺栓连接于基座上,管口上端放置有压置于垫片,调节螺栓压置于垫片上。

[0008] 所述出水管座管口内穿过有两个紧固螺栓。

[0009] 本实用新型的有益效果如下:

[0010] 1. 装夹便捷。由于工具备定位基准,出水管座可以直接靠平定位后压紧,大大节省了找正及装夹时间。

[0011] 2. 加工效率提升。线切割走刀速度过慢,远不比铣床。

[0012] 3. 加工成本降低。对于一般的工件线割成本相对铣床的成本要高。

### 附图说明

[0013] 图 1 为本实用新型结构示意图。

### 具体实施方式

[0014] 参见附图,WQ/TB 型出水管座耦合面铣加工工装夹具,包括有基座 1,基座 1 上端具有斜面 2,斜面 2 一端设有定位槽 3,另一端设有定位块 4,出水管座 5 放置于斜面 2、定位槽 3 上,出水管座 5 底面顶置有调节螺栓 7,出水管座 5 管口内穿过有两个紧固螺栓 8,紧固螺栓 8 连接于基座 1 上,管口上端放置有压置于垫片 6,调节螺栓 8 压置于垫片 6 上。

[0015] 工装放在铣床工作台上找平后固定,将出水管座进水端端面及顶端面靠平工装,用 2 个调节螺栓顶紧出水管座底部,加垫片后紧固螺栓。出水管座耦合面铣完后,用现

有工装样板检测,合格后拆卸工件。

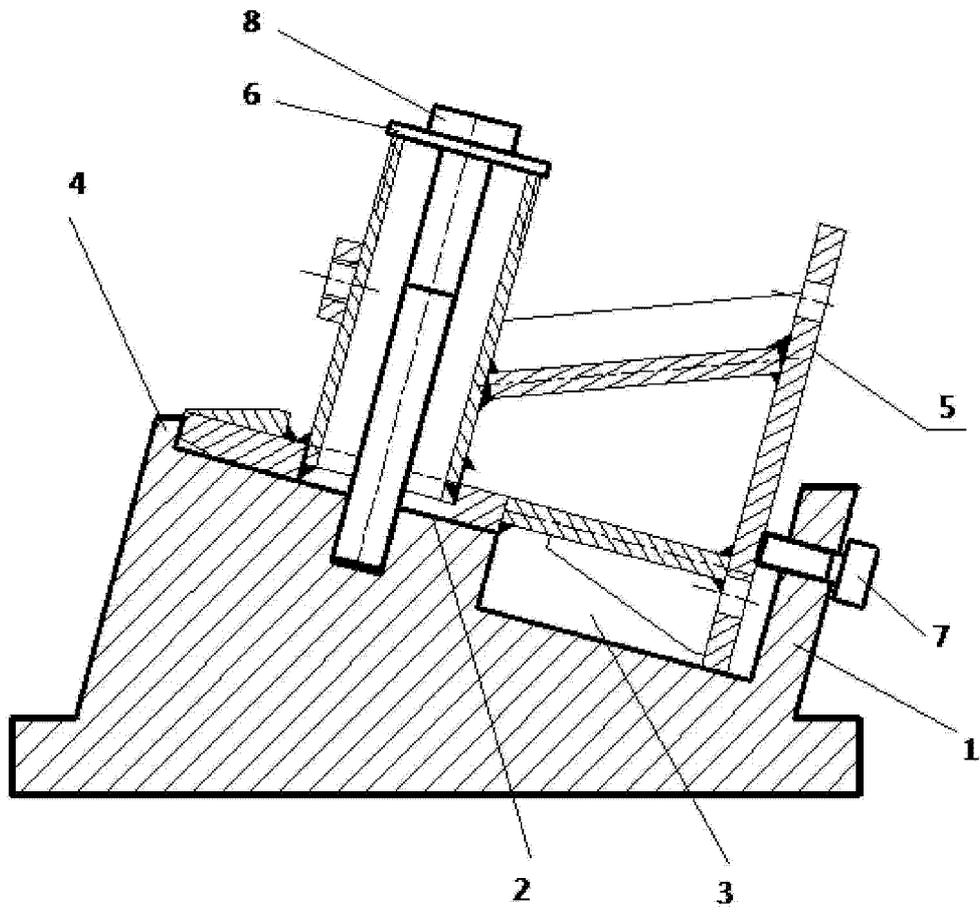


图 1