(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 203566280 U
(45)授权公告日 2014.04.30

(21)申请号 201320772512.0

(22)申请日 2013.11.28

(73)专利权人 无锡市航鹄科技有限公司
地址 214000 江苏省无锡市新区梅村新洲路210号

(72)发明人 范罗荣

(74)专利代理机构 无锡华源专利事务所（普通合伙） 32228
代理人 孙力坚

(51)Int.Cl.
B23Q 3/00(2006.01)
B23H 11/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

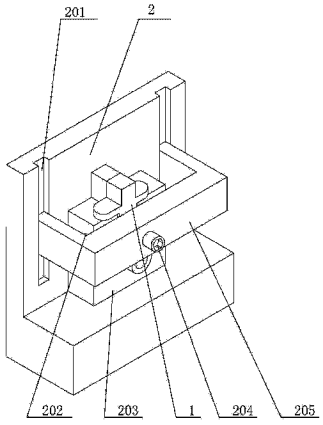
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种线切割定位工装

(57)摘要

本实用新型涉及一种线切割定位工装，包括安装座，在所述安装座上装置安装块，所述安装块上开有用于用于嵌接加工零件的槽，所述安装块的两端设置多个用于固定加工零件左右两侧的第一定位销，在所述安装座上还滑动连接活动定位块，所述活动定位块通过第二定位销实现对加工零件正面的锁紧定位。本实用新型结构简单、安装方便，安装块及第一定位销的布置实现了对加工零件两侧的锁紧定位，使加工零件的端面线切割稳定性高，同时通过活动定位块在滑移槽内的滑动，进一步实现了对加工零件正面的锁紧及精确定位，同时活动定位块移动后便于对零件正面的再次加工，保证了较高的加工精度。



CN 203566280 U

1. 一种线切割定位工装，其特征在于：包括安装座（2），在所述安装座（2）上装置安装块（203），所述安装块（203）上开有用于用于嵌接加工零件（1）的槽（206），所述安装块（203）的两端设置多个用于固定加工零件（1）左右两侧的第一定位销（202），在所述安装座（2）上还滑动连接活动定位块（205），所述活动定位块（205）通过第二定位销（204）实现对加工零件（1）正面的锁紧定位。

2. 如权利要求 1 所述的一种线切割定位工装，其特征在于：在所述安装座（2）上对称开有滑移槽（201），所述滑移槽（201）为长矩形。

3. 如权利要求 1 所述的一种线切割定位工装，其特征在于：所述活动定位块（205）为方波形。

4. 如权利要求 1 所述的一种线切割定位工装，其特征在于：所述安装座（2）为“L”形。

一种线切割定位工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及工装夹具，尤其涉及一种线切割定位工装。

背景技术

[0002] 线切割加工技术方法应用于机械加工，其具有工作平稳、均匀、抖动小、加工精度高、表面质量好等优点，如图 1 所示，需要对该加工零件 1 的两侧端面 101 进行加工，对于此类端面较为复杂，并且精度要求较高的工件的加工尤其适合线切割加工方式，但需要对其进行精确定位，才能保证较高的加工精度，因此迫切需要设计一种线切割定位工装。

实用新型内容

[0003] 本申请人针对上述现有问题，进行了研究改进，提供一种线切割定位工装，其结构简单、操作简便、定位加工精度高。

[0004] 本实用新型所采用的技术方案如下：

[0005] 一种线切割定位工装，包括安装座，在所述安装座上装置安装块，所述安装块上开有用于用于嵌接加工零件的槽，所述安装块的两端设置多个用于固定加工零件左右两侧的第一定位销，在所述安装座上还滑动连接活动定位块，所述活动定位块通过第二定位销实现对加工零件正面的锁紧定位。

[0006] 其进一步技术方案在于：

[0007] 在安装座上对称开有滑移槽，所述滑移槽为长矩形；

[0008] 所述活动定位块为方波形；

[0009] 所述安装座为“L”形。

[0010] 本实用新型的有益效果如下：

[0011] 本实用新型结构简单、安装方便，安装块及第一定位销的布置实现了对加工零件两侧的锁紧定位，使加工零件的端面线切割稳定性高，同时通过活动定位块在滑移槽内的滑动，进一步实现了对加工零件正面的锁紧及精确定位，同时活动定位块移动后便于对零件正面的再次加工，保证了较高的加工精度。

附图说明

[0012] 图 1 为加工零件的结构示意图。

[0013] 图 2 为本实用新型的局部结构示意图。

[0014] 图 3 为本实用新型的立体结构示意图。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图，说明本实用新型的具体实施方式。

[0016] 如图 2、图 3 所示，本实用新型包括安装座 2，安装座 2 为“L”形。在安装座 2 上装置安装块 203，安装块 203 内开有用于嵌接零件 1 的槽 206，安装块 203 的两端设置多个用

于固定加工零件 1 左右两侧的第一定位销 202，在安装座 2 上对称开有滑移槽 201，滑移槽 201 为长矩形。在上述滑移槽 201 内嵌接活动定位块 205，使活动定位块 205 的端部在滑移槽 201 内上下滑移，活动定位块 205 通过第二定位销 204 实现对加工零件 1 正面的锁紧定位。活动定位块 205 为方波形。

[0017] 如图 2、图 3 所示，本实用新型的具体工作过程如下：

[0018] 将加工零件 1 嵌于安装块 202 的槽 206 内，保证加工零件 1 的端面 101 与安装块 202 的上部端面保持平行，然后通过第一定位销 202 实现对加工零件 1 两侧面的锁紧定位，最后将所述活动定位块 205 的两端嵌入滑移槽 201 内，并通过第二定位销 204 实现对加工零件 1 正面的锁紧定位，由此实现对加工零件 1 端面 101 的线切割，当需要对加工零件 1 正面进行加工时，只需要松开第二定位销 204，然后将活动定位块 205 向上移动，并再次通过第二定位销 204 锁紧在加工零件 1 的正面上部，即可实现对加工零件 1 正面下部的孔位钻削。

[0019] 以上描述是对本实用新型的解释，不是对实用新型的限定，本实用新型所限定的范围参见权利要求，在不违背本实用新型的基本结构的情况下，本实用新型可以作任何形式的修改。

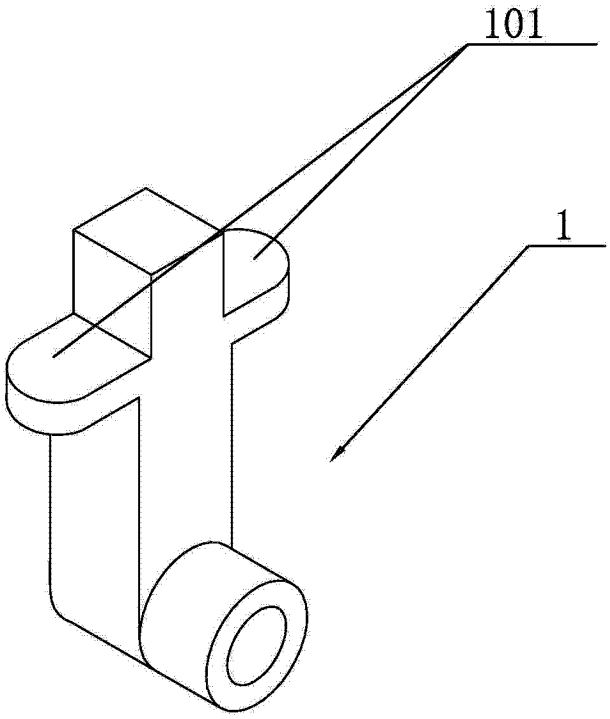


图 1

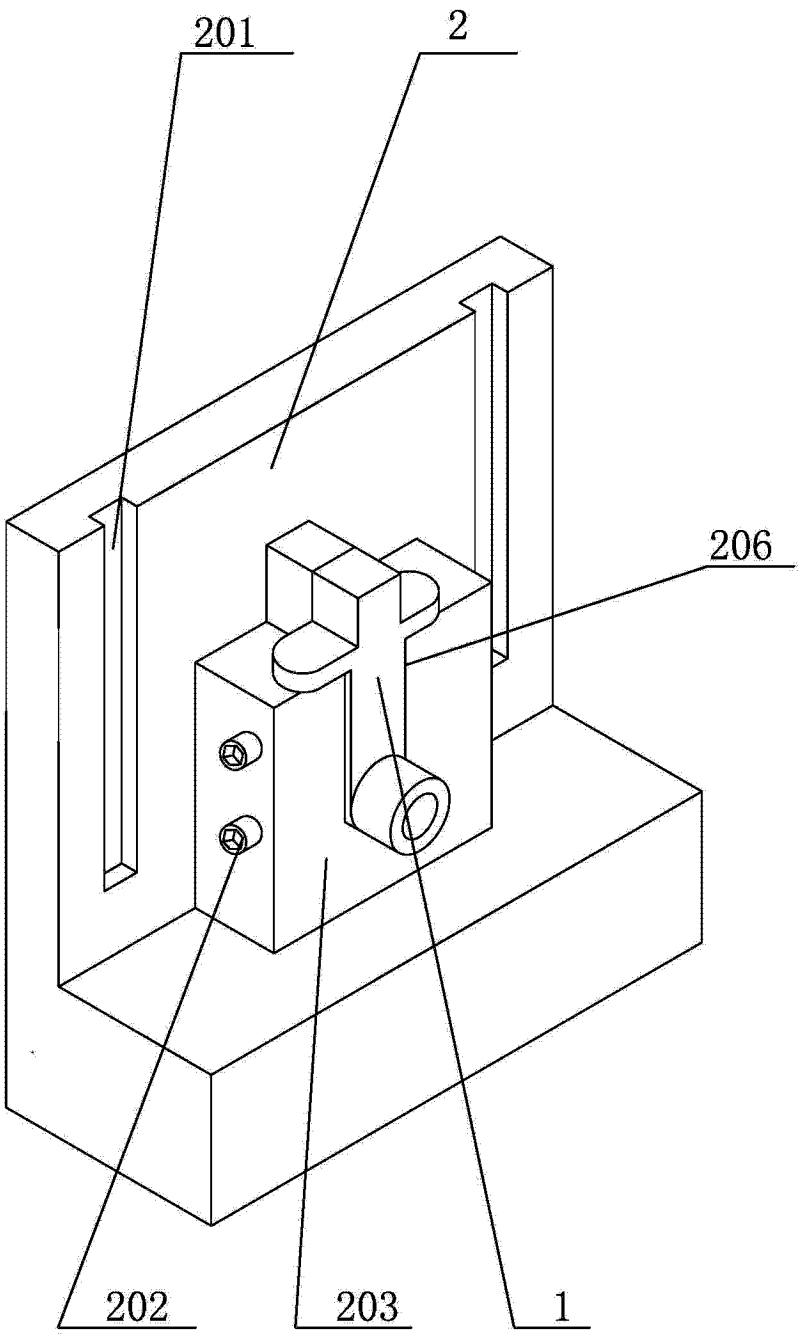


图 2

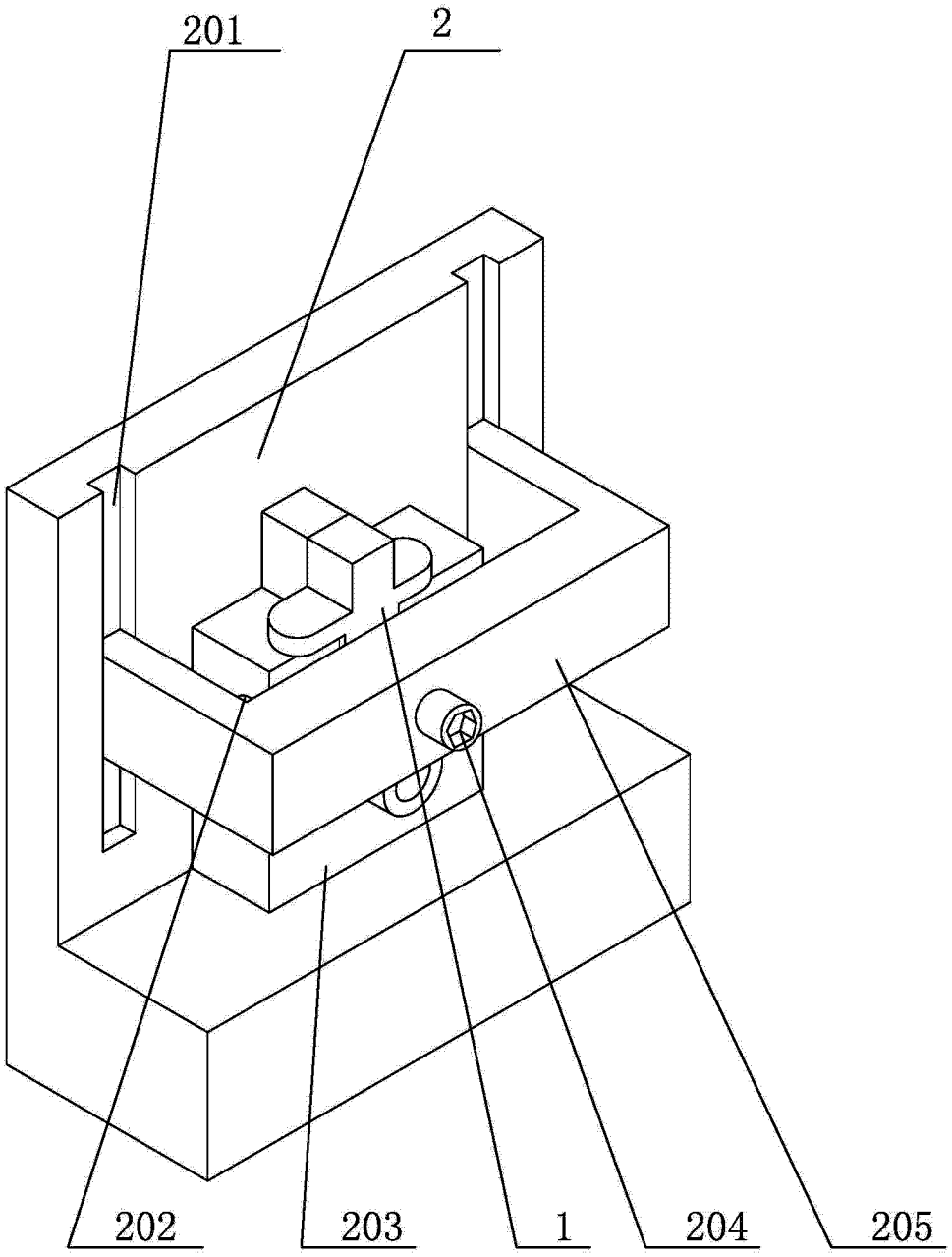


图 3