



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203901102 U

(45) 授权公告日 2014. 10. 29

(21) 申请号 201420291235. 6

(22) 申请日 2014. 06. 03

(73) 专利权人 天津豪鑫精密模具有限公司

地址 300350 天津市津南区海河工业区聚兴道 6 号(天津金工机械设备制造有限公司院内)

(72) 发明人 赵化见

(74) 专利代理机构 天津盛理知识产权代理有限公司 12209

代理人 王来佳

(51) Int. Cl.

B24B 41/06 (2012. 01)

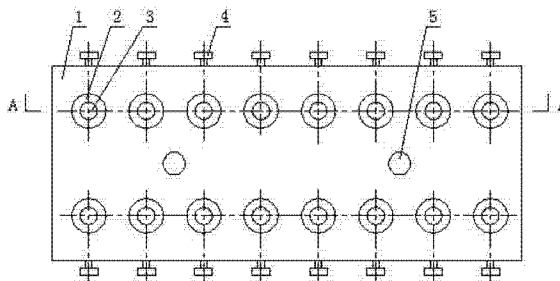
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

加工导向套倒角的定位工装

(57) 摘要

本实用新型涉及一种加工导向套倒角的定位工装,包括矩形结构的本体以及多个六角螺钉,所述本体上端面横向间隔制有两排容纳导向套的上沉头孔,对应该上沉头孔的本体侧面螺纹安装有顶紧导向套的六角螺钉;对应所述上沉头孔的本体下端面制有下沉头孔,对应该下沉头孔的本体侧面同样螺纹安装有顶紧导向套的六角螺钉,该下沉头孔的直径与上沉头孔直径不同。本工装制有多个容纳导向套的沉头孔,因而可一次性将多个导向套固定在机床上进行加工,节省装夹时间。本工装上、下端面制有不同直径的沉头孔,使得一件工装可加工两种不同直径的导向套,降低工装的制作成本。本实用新型结构简单、设计科学合理,有效减少了导向套的装夹时间,提高了工作效率。



1. 一种加工导向套倒角的定位工装,其特征在于:包括矩形结构的本体以及多个六角螺钉,所述本体上端面横向间隔制有两排容纳导向套的上沉头孔,对应该上沉头孔的本体侧面螺纹安装有顶紧导向套的六角螺钉;

对应所述上沉头孔的本体下端面制有下沉头孔,对应该下沉头孔的本体侧面同样螺纹安装有顶紧导向套的六角螺钉,该下沉头孔的直径与上沉头孔直径不同。

2. 根据权利要求1所述的加工导向套倒角的定位工装,其特征在于:所述上沉头孔与下沉头孔之间制有通孔。

3. 根据权利要求1所述的加工导向套倒角的定位工装,其特征在于:所述上、下两排沉头孔之间的本体上制有定位孔。

4. 根据权利要求1所述的加工导向套倒角的定位工装,其特征在于:所述上、下沉头孔均倒内角。

## 加工导向套倒角的定位工装

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于工装技术领域,尤其是一种加工导向套倒角的定位工装。

### 背景技术

[0002] 导向套是模具中不可缺少的零件。传统导向套的加工过程为:按照设计要求先加工一根较长的导向套,然后切割成指定的尺寸,最后一将导向套装夹在机床上进行倒角。

[0003] 上述加工导向套的过程存在的问题为:由于导向套需要逐个装夹在机床上,重复安装、加工、卸料的过程,尤其是安装及卸料过程中浪费较多时间,导致加工导向套的工作效率低下。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于克服现有技术的不足,提供一种结构简单、使用方便、有效提高工作效率、且一致性高的加工导向套倒角的定位工装。

[0005] 本实用新型的方案是这样实现的:

[0006] 一种加工导向套倒角的定位工装,包括矩形结构的本体以及多个六角螺钉,所述本体上端面横向间隔制有两排容纳导向套的上沉头孔,对应该上沉头孔的本体侧面螺纹安装有顶紧导向套的六角螺钉;

[0007] 对应所述上沉头孔的本体下端面制有下沉头孔,对应该下沉头孔的本体侧面同样螺纹安装有顶紧导向套的六角螺钉,该下沉头孔的直径与上沉头孔直径不同。

[0008] 而且,所述上沉头孔与下沉头孔之间制有通孔。

[0009] 而且,所述上、下两排沉头孔之间的本体上制有定位孔。

[0010] 而且,所述上、下沉头孔均倒内角。

[0011] 本实用新型的优点和积极效果是:

[0012] 1,本工装制有多个容纳导向套的沉头孔,因而可一次性将多个导向套固定在机床上进行加工,节省装夹时间。

[0013] 2,本工装上、下端面制有不同直径的沉头孔,使得一件工装可加工两种不同直径的导向套,降低工装的制作成本。

[0014] 3,本实用新型结构简单、设计科学合理,有效减少了导向套的装夹时间,极大地提高了工作效率。

### 附图说明

[0015] 图1是本实用新型的主视图;

[0016] 图2是图1的A-A向剖视图。

### 具体实施方式

[0017] 下面结合附图并通过具体实施例对本实用新型作进一步详述。

[0018] 一种加工导向套倒角的定位工装,如图1、图2所示,包括矩形结构的本体1以及多个六角螺钉4,所述本体上端面横向间隔制有两排容纳导向套的上沉头孔2,本实施例附图中每一排为八个沉头孔,对应该上沉头孔的本体侧面螺纹安装有顶紧导向套的六角螺钉,对应所述上沉头孔的本体下端面制有下沉头孔6,对应该下沉头孔的本体侧面同样螺纹安装有顶紧导向套的六角螺钉,该下沉头孔的直径与上沉头孔直径不同,通过该工装可加工两种不同直径的导向套,因而节约了制作工装的成本。

[0019] 本实施例中,所述上沉头孔与下沉头孔之间制有通孔3,目的是便于沉头孔的加工。所述上、下两排沉头孔之间的本体上制有定位孔5,便于该工装与机床夹具的定位,保证了定位套倒角加工的同轴度及一致性。

[0020] 所述上、下沉头孔均倒内角。

[0021] 本实用新型的使用方法为:

[0022] 将导向套对应安装在上沉头内,旋紧六角螺钉从而将导向套固定,然后将本体放置在机床上,通过定位孔定位在机床的夹具上,夹紧后依次加工固定在工装上的多个导向套。

[0023] 本实用新型的优点效果为:

[0024] 本工装制有多个容纳导向套的沉头孔,因而可一次性将多个导向套固定在机床上进行加工,节省装夹时间。本工装上、下端面制有不同直径的沉头孔,使得一件工装可加工两种不同直径的导向套,降低工装的制作成本。本实用新型结构简单、设计科学合理,有效减少了导向套的装夹时间,极大地提高了工作效率。

[0025] 需要强调的是,本实用新型所述的实施例是说明性的,而不是限定性的,因此本实用新型包括并不限于具体实施方式中所述的实施例,凡是由本领域技术人员根据本实用新型的技术方案得出的其他实施方式,同样属于本实用新型保护的范围。

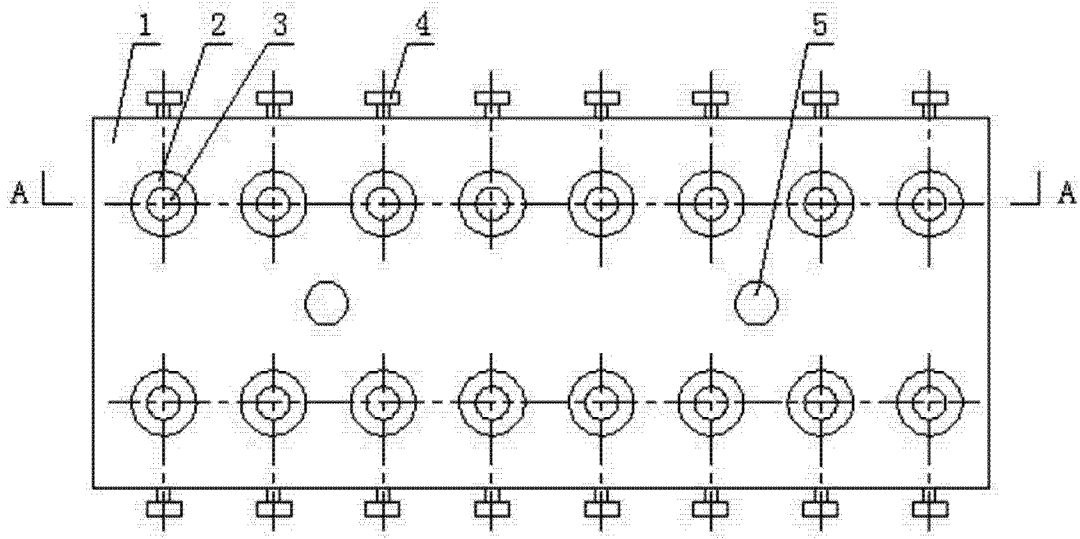


图 1

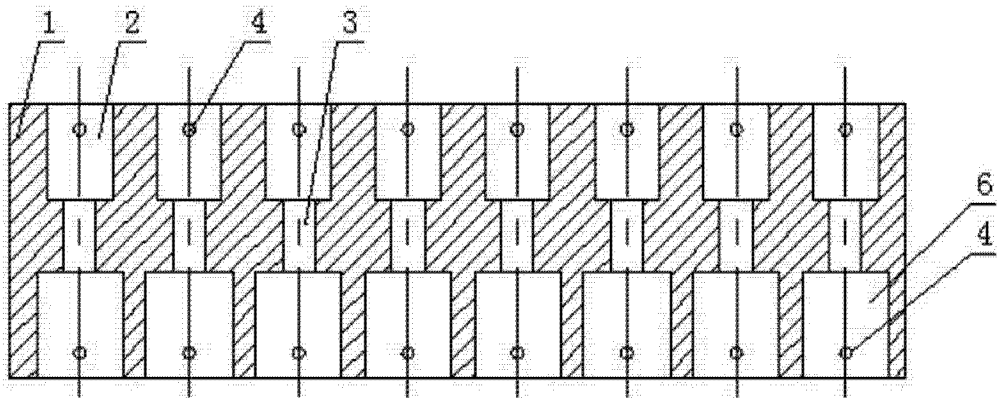


图 2