



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203170838 U

(45) 授权公告日 2013. 09. 04

(21) 申请号 201320146501. 1

(22) 申请日 2013. 03. 28

(73) 专利权人 安徽成飞集成瑞鹄汽车模具有限
公司

地址 241000 安徽省芜湖市经济技术开发区
长山路 19 号

(72) 发明人 李海清

(74) 专利代理机构 芜湖安汇知识产权代理有限
公司 34107

代理人 张小虹

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006. 01)

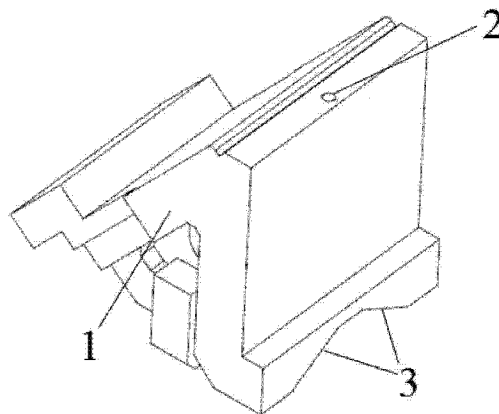
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种斜楔滑块

(57) 摘要

本实用新型公开了一种斜楔滑块,包括滑块本体和设在滑块本体上的V型滑动面,在所述滑块本体的顶端设有一个中心基准孔,该中心基准孔并位于所述V型滑动面的中心线上。与现有技术相比,通过在滑块本体的顶端设置一处中心基准孔,该中心基准孔位于V型滑动面的中心线上,这样,在斜楔滑块设定中心时就可以直接使用该中心基准孔为基准,设置中心方便快捷,节省时间,提高了机床的使用效率,降低了操作难度和操作误差。



1. 一种斜楔滑块,包括滑块本体和设在滑块本体上的V型滑动面,其特征在于:在所述滑块本体的顶端设有一个中心基准孔,该中心基准孔并位于所述V型滑动面的中心线上。
2. 根据权利要求1所述的斜楔滑块,其特征在于:所述中心基准孔的直径为10mm。

一种斜楔滑块

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具,具体地说,本实用新型涉及一种斜楔滑块。

背景技术

[0002] 目前,标准斜楔滑块在机床上加工时需要设定中心,存在着在装夹后设中心非常困难的问题。原因是由于斜楔滑块是靠 V 型滑动面导向,因此,设中心时须以 V 型滑动面为基准分中设中心,但是用 V 型滑动面分中操作时容易产生误差,又由于是用直角铣头侧面进行操作,导致操作者难以观察百分表,这样就消耗了大量的辅助时间,降低了机床的使用效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种便于设置中心的斜楔滑块。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型所采用的技术方案是:一种斜楔滑块,包括滑块本体和设在滑块本体上的 V 型滑动面,在所述滑块本体的顶端设有一个中心基准孔,该中心基准孔并位于所述 V 型滑动面的中心线上。

[0005] 所述中心基准孔的直径为 10mm。

[0006] 本实用新型采用上述技术方案,与现有技术相比,通过在滑块本体的顶端设置一处中心基准孔,该中心基准孔位于 V 型滑动面的中心线上,这样,在斜楔滑块设定中心时就可以直接使用该中心基准孔为基准,设置中心方便快捷,节省时间,提高了机床的使用效率,降低了操作难度和操作误差。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型斜楔滑块的结构示意图;

[0008] 图 2 为本实用新型斜楔滑块与斜楔滑块座和斜楔驱动块的爆炸图;

[0009] 上述图中的标记均为:1、滑块本体;2、中心基准孔;3、V 型滑动面;4、斜楔滑块座;5、斜楔驱动块。

具体实施方式

[0010] 如图 1 所示为本实用新型的一种斜楔滑块,其包括滑块本体 1 和设在滑块本体 1 上的 V 型滑动面 3,在滑块本体 1 的顶端设有一个中心基准孔 2, V 型滑动面 3 位于滑块本体 1 的底端,该中心基准孔 2 并位于 V 型滑动面 3 的中心线上。中心基准孔 2 的直径优选为 10mm,深度优选为 20mm。与现有技术相比,本斜楔滑块通过在滑块本体 1 的顶端设置一处中心基准孔 2,该中心基准孔 2 位于 V 型滑动面 3 的中心线上,这样,在斜楔滑块设定中心时就可以直接使用该中心基准孔 2 为基准,设置中心方便快捷,节省时间,提高了机床的使用效率,降低了操作难度和操作误差。

[0011] 如图 2 所示,在模具中,斜楔滑块是安装在斜楔滑块座 4 和斜楔驱动座 5 之间,滑

块本体 1 上的 V 型滑动面 3 与斜楔驱动座 5 顶部的 V 型块相配合,在工作时,斜楔驱动座 4 带动斜楔滑块一起向下运动,挤压斜楔滑块沿着斜楔驱动座 5 上的 V 型块斜向移动。

[0012] 上面结合附图对本实用新型进行了示例性描述,显然本实用新型具体实现并不受上述方式的限制,只要采用了本实用新型的方法构思和技术方案进行的各种非实质性的改进,或未经改进将本实用新型的构思和技术方案直接应用于其它场合的,均在本实用新型的保护范围之内。

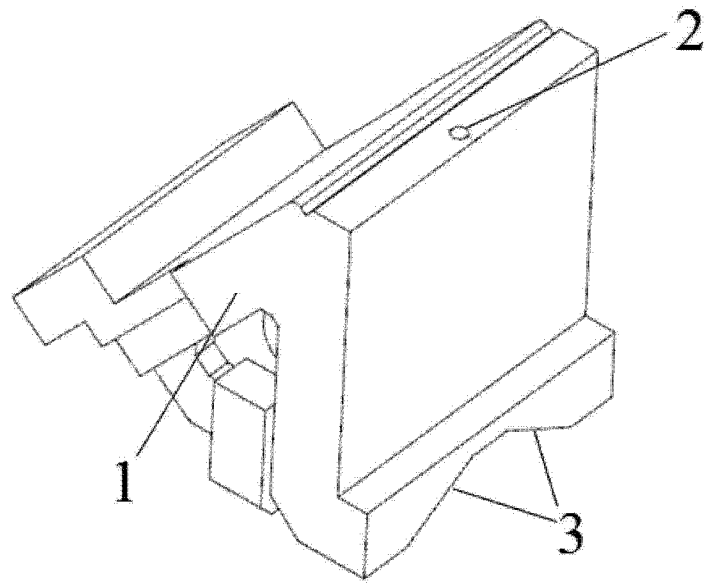


图 1

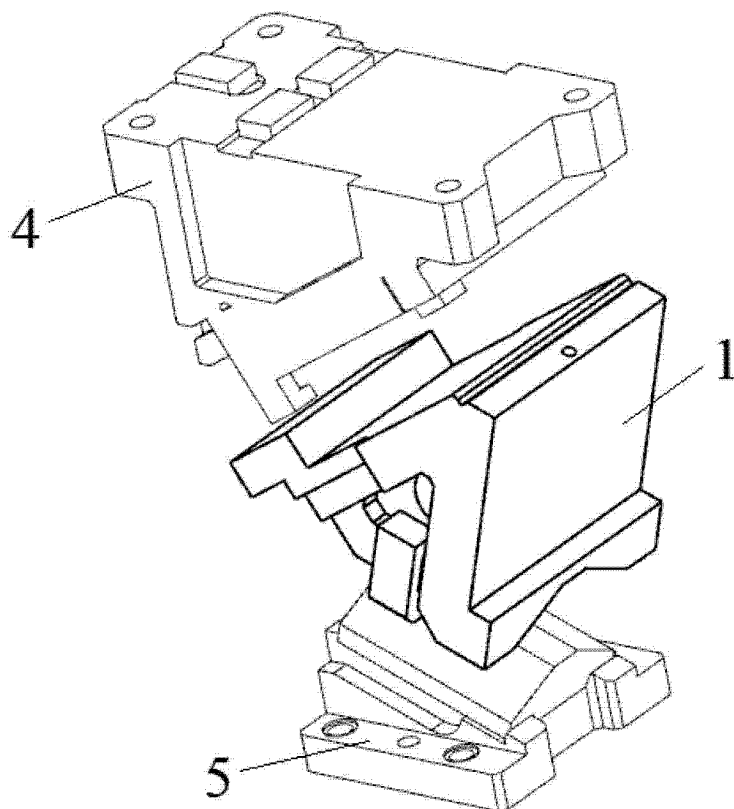


图 2