

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202185760 U

(45) 授权公告日 2012. 04. 11

(21) 申请号 201120282332. 5

(22) 申请日 2011. 08. 04

(73) 专利权人 丰兴精密产业(惠州)有限公司
地址 516000 广东省惠州市惠阳区秋长镇鹏岭工业区

(72) 发明人 沈旗卫 吕为民

(51) Int. Cl.

B23Q 3/08 (2006. 01)

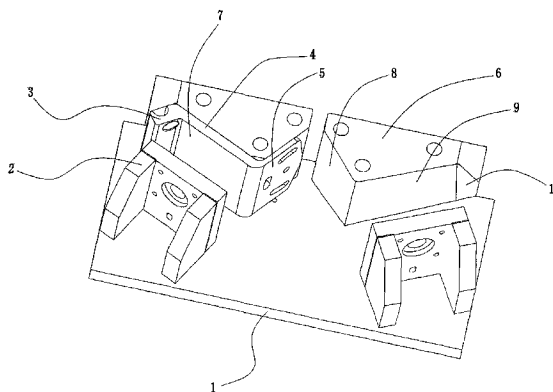
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种工件铣边夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种工件铣边夹具,包括底板,所述底板上安装有气缸固定块和定位块,所述气缸固定块和定位块之间设置有工件,所述定位块由定位块前端、定位块正面和定位块后端构成,且所述定位块前端通过定位块正面与定位块后端连接。本实用新型利用定位块与工件形状类似的特点,将工件对应与定位块紧密接触,且使工件的各个部分能够通过定位块形成支撑,之后由气缸控制推板将整个工件压紧,使工件处于推板和定位块之间,形成固定,由于固定时,工件的整个待加工的边处于向上位置,可以便于对工件的铣边处理。与现有技术相比,本实用新型解决了目前不规则工件的铣边固定问题,尤其是“Z”形不规则工件的加工。



1. 一种工件铣边夹具,其特征在于包括底板(1),所述底板(1)上安装有气缸固定块(2)和定位块(6),所述气缸固定块(2)和定位块(6)之间设置有工件(4),所述定位块(6)由定位块前端(8)、定位块正面(9)和定位块后端(10)构成,且所述定位块前端(8)通过定位块正面(9)与定位块后端(10)连接。

2. 根据权利要求1所述的工件铣边夹具,其特征在于所述工件(4)由工件前端(5)、工件连接板(7)和工件后端(3)构成,所述工件前端(5)通过工件连接板(7)与工件后端(3)连接,且工件前端(5)与定位块前端(8)接触、工件连接板(7)与定位块正面(9)接触、工件后端(3)与定位块后端(10)接触。

3. 根据权利要求1所述的工件铣边夹具,其特征在于所述气缸固定块(2)中安装有气缸,该气缸上连接有推板,所述工件(4)对应位于该推板与上述定位块正面(9)之间。

一种工件铣边夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种工件铣边夹具,主要用于对“Z”形不规则工件进行铣边时的固定夹紧。

背景技术

[0002] 众所周知,在工件进行铣边处理时,需要使工件固定,以保证铣边的准确和加工的稳定,对于形状规则的工件,如矩形、圆形等工件,其固定方式则比较简单,铣边的难度要较小。

[0003] 但是对于形状不规则的零件,尤其是两端不在同一个平面上的工件,如“Z”形工件,其加工处理时,固定难度较大,通常需要有专用与之匹配的夹具才能实现其固定。

实用新型内容

[0004] 为此,本实用新型的目的在于提供一种工件铣边夹具,以实现形状不规则的“Z”形工件的固定。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型主要采用以下技术方案:

[0006] 一种工件铣边夹具,包括底板(1),所述底板(1)上安装有气缸固定块(2)和定位块(6),所述气缸固定块(2)和定位块(6)之间设置有工件(4),所述定位块(6)由定位块前端(8)、定位块正面(9)和定位块后端(10)构成,且所述定位块前端(8)通过定位块正面(9)与定位块后端(10)连接。

[0007] 其中所述工件(4)由工件前端(5)、工件连接板(7)和工件后端(3)构成,所述工件前端(5)通过工件连接板(7)与工件后端(3)连接,且工件前端(5)与定位块前端(8)接触、工件连接板(7)与定位块正面(9)接触、工件后端(3)与定位块后端(10)接触。

[0008] 其中所述气缸固定块(2)中安装有气缸,该气缸上连接有推板,所述工件(4)对应位于该推板与上述定位块正面(9)之间。

[0009] 本实用新型利用定位块与工件形状类似的特点,将工件对应与定位块紧密接触,且使工件的各个部分能够通过定位块形成支撑,之后由气缸控制推板将整个工件压紧,使工件处于推板和定位块之间,形成固定,由于固定时,工件的整个待加工的边处于向上位置,可以便于对工件的铣边处理。与现有技术相比,本实用新型解决了目前不规则工件的铣边处理,尤其是“Z”形不规则工件的加工。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0011] 图中标识说明:底板1、气缸固定块2、工件后端3、工件4、工件前端5、定位块6、工件连接板7、定位块前端8、定位块正面9、定位块后端10。

具体实施方式

[0012] 为阐述本实用新型的思想及目的,下面将结合附图和具体实施例对本实用新型做进一步的说明。

[0013] 请参见图 1 所示,图 1 为本实用新型的结构示意图。本实用新型提供的是一种工件铣边夹具,用于对形状不规则的“Z”形工件进行固定,以实现对其铣边处理。

[0014] 其中该工件铣边夹具包括底板 1,所述底板 1 上安装有气缸固定块 2 和定位块 6,所述气缸固定块 2 中安装有气缸,该气缸上连接有推板,所述定位块 6 由定位块前端 8、定位块正面 9 和定位块后端 10 构成,且所述定位块前端 8 通过定位块正面 9 与定位块后端 10 连接。

[0015] 在气缸固定块 2 与定位块 6 之间设置有工件 4,所述工件 4 由工件前端 5、工件连接板 7 和工件后端 3 构成,所述工件前端 5 通过工件连接板 7 与工件后端 3 连接,且工件前端 5 与定位块前端 8 接触、工件连接板 7 与定位块正面 9 接触、工件后端 3 与定位块后端 10 接触,所述工件 4 对应位于推板与上述定位块正面 9 之间。

[0016] 本实用新型将工件 4 对应与定位块 6 紧密接触,且使工件 4 的各个部分能够通过定位块的各个对应部分形成支撑,然后由气缸控制推板将整个工件压紧,使工件处于推板和定位块之间,形成固定,实现对工件 4 的铣边处理,从而解决了目前不规则工件铣边时无法固定的问题,尤其是解决了“Z”形不规则工件的加工问题。

[0017] 以上是对本实用新型所提供的一种工件铣边夹具进行了详细的介绍,本文中应用了具体个例对本实用新型的结构原理及实施方式进行了阐述,以上实施例只是用于帮助理解本实用新型的方法及其核心思想;同时,对于本领域的一般技术人员,依据本实用新型的思想,在具体实施方式及应用范围上均会有改变之处,综上所述,本说明书内容不应理解为对本实用新型的限制。

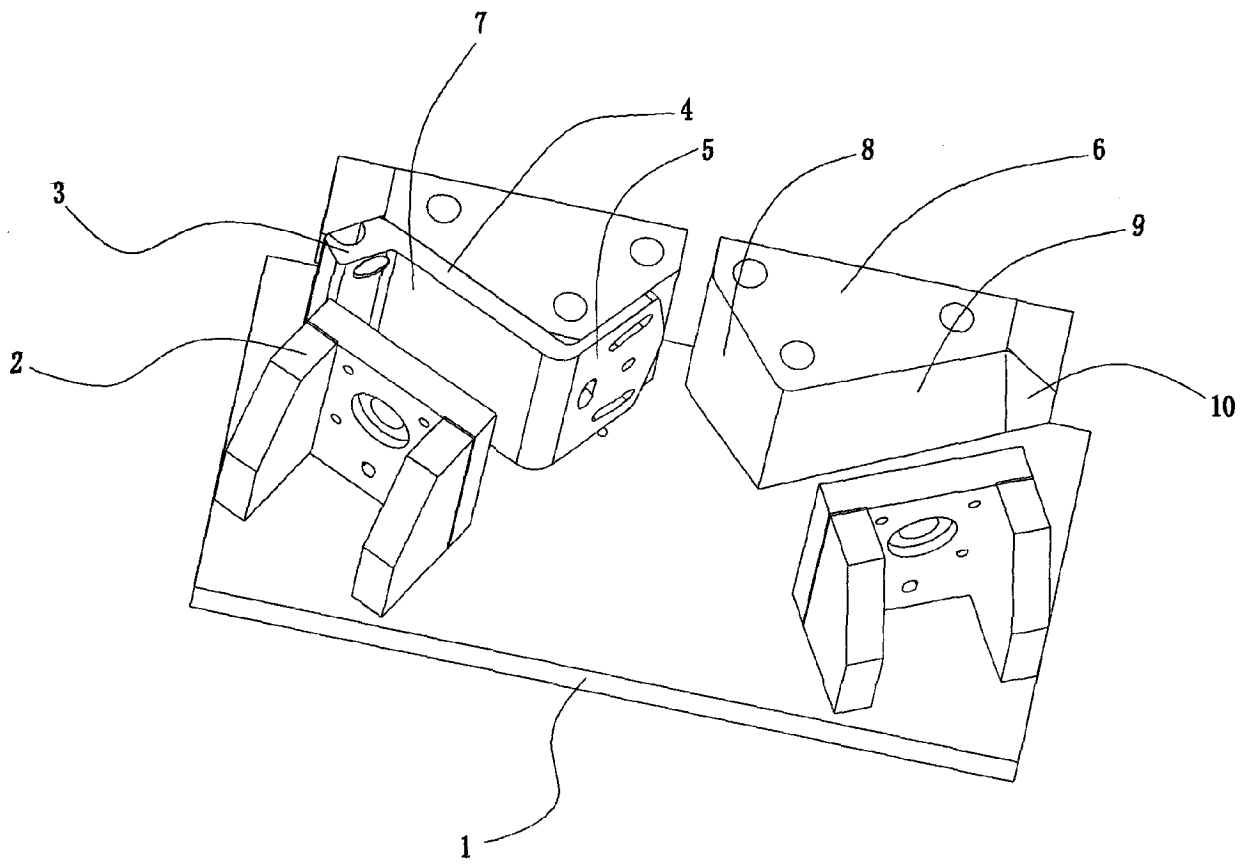


图 1