



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104708148 A

(43) 申请公布日 2015.06.17

(21) 申请号 201310684890.8

(22) 申请日 2013.12.13

(71) 申请人 无锡市生丰锻造有限公司

地址 214000 江苏省无锡市滨湖区胡埭镇茶场

(72) 发明人 王磊

(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.

B23H 11/00(2006.01)

B23H 7/02(2006.01)

B23Q 3/06(2006.01)

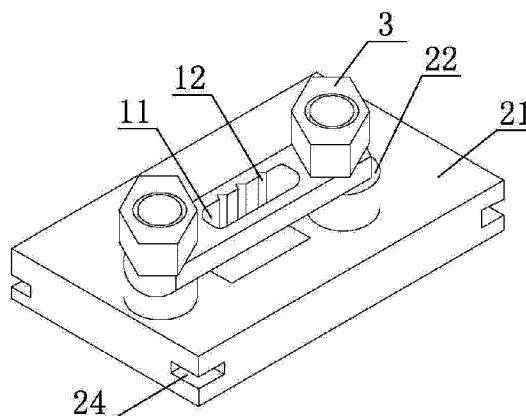
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

线切割加工定位夹具的使用方法

(57) 摘要

本发明涉及线切割加工定位夹具的使用方法,包括如下步骤:第一步,将定位座通过方槽固连于操作台上;第二步,将工件的定位孔与定位螺杆配合;第三步,在定位螺杆上安装定位螺母将工件夹紧;第四步,通过通孔对工件进行线切割加工;本发明结构简单,操作简便,加工精度高。



1. 线切割加工定位夹具的使用方法,其特征在于:包括如下步骤:  
第一步,将定位座通过方槽固连于操作台上;  
第二步,将工件的定位孔与定位螺杆配合;  
第三步,在定位螺杆上安装定位螺母将工件夹紧;  
第四步,通过通孔对工件进行线切割加工。

## 线切割加工定位夹具的使用方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及工装夹具技术领域,尤其涉及一种对工件进行斜孔加工的定位装置的使用方法。

### 背景技术

[0002] 如图 1 所示的工件 1,其中心有一长形孔 11,在长形孔 11 的侧壁需要加工出 V 形槽 13,此种结构的 V 形槽无法采用车工或铣工加工,然而采用线切割加工不仅可以加工此种 V 形槽,而且能很好地保证加工精度,但必须保证工件 1 的定位精度。

### 发明内容

[0003] 本发明针对现有技术中的上述问题,提供一种线切割加工定位夹具的使用方法,其结构简单,操作简便,加工精度高。

[0004] 本发明所采用的技术方案如下:

[0005] 线切割加工定位夹具的使用方法,包括如下步骤:

[0006] 第一步,将定位座通过方槽固连于操作台上;

[0007] 第二步,将工件的定位孔与定位螺杆配合;

[0008] 第三步,在定位螺杆上安装定位螺母将工件夹紧;

[0009] 第四步,通过通孔对工件进行线切割加工。

[0010] 本发明的优点在于:定位座的底板上设置方形穿丝孔,在穿丝孔的两侧对称设置定位螺杆,对工件进行定位,同时在定位螺杆上安装螺母对工件进行压紧,实际对工件的精确定位,保证工件的线切割加工精度;本发明结构简单,操作简便,加工精度高。

### 附图说明

[0011] 图 1 为工件的立体图。

[0012] 图 2 为本发明的定位座的立体图。

[0013] 图 3 为本发明的使用状态图。

### 具体实施方式

[0014] 下面结合附图,说明本发明的具体实施方式。

[0015] 如图 1 至图 3 所示,本发明包括定位座 2,定位座 2 的底板 21 上带有方形通孔 23,通孔 23 为穿丝孔,通过通孔 23 走丝对工件 1 进行线切割加工,底板 21 上位于通孔 23 的两侧设置有定位螺杆 22,定位螺杆 22 关于通孔 23 对称,工件 1 两端的定位孔 12 套在螺杆 22 上,在螺杆 22 上安装定位螺母 3 对工件 1 进行压紧定位,工件 1 上的长形孔 11 处于底板 21 上的通孔 23 的正上方,可以保证顺利地长形孔 11 的侧壁上加工出 V 形槽 13;底板 21 的四个棱角处带有方槽 24,可以将定位座 2 固定在工作台上。

[0016] 本发明的使用方法如下:

[0017] 第一步,将定位座 2 通过方槽 24 固连于操作台上;

[0018] 第二步,将工件 1 的定位孔 12 与定位螺杆 12 配合;

[0019] 第三步,在定位螺杆 12 上安装定位螺母 3 将工件 1 夹紧;

[0020] 第四步,通过通孔 23 对工件 1 进行线切割加工。

[0021] 以上描述是对本发明的解释,不是对发明的限定,本发明所限定的范围参见权利要求,在本发明的保护范围之内,可以作任何形式的修改。

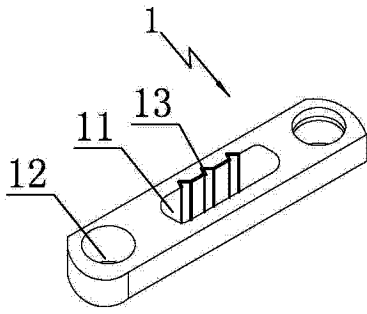


图 1

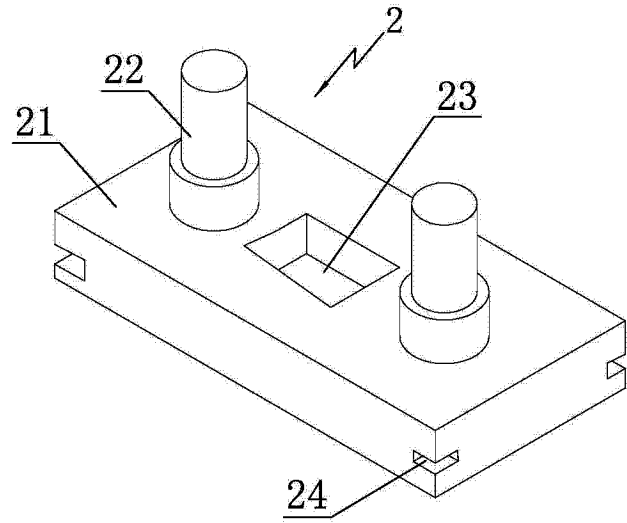


图 2

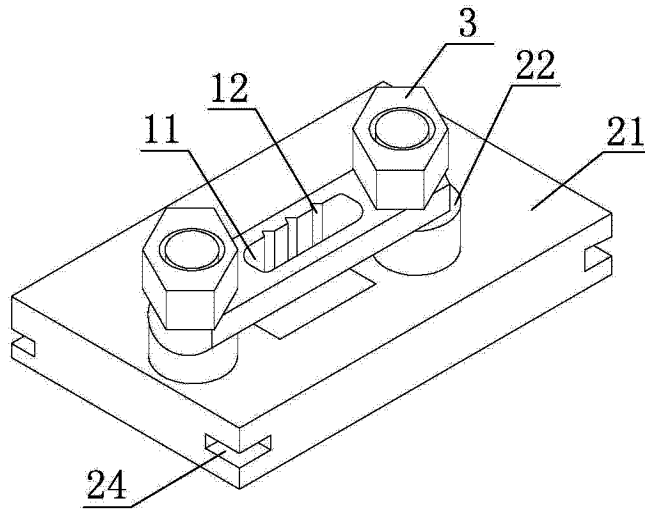


图 3