(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 102463364 A
(43)申请公布日 2012.05.23

(21)申请号 201010539695.2

(22)申请日 2010.11.11

(71)申请人 天津市臣涛精密机械设备有限公司
地址 301809 天津市宝坻区牛家牌建设路 8 号

(72)发明人 崔建涛 崔文来

(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 董一宁

(51)Int.Cl.
B23B 47/00(2006.01)
B23Q 3/06(2006.01)

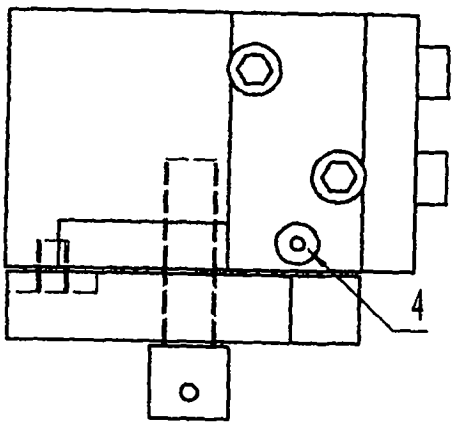
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)发明名称

一种零件钻 2-φ2.6 孔专用夹具

(57)摘要

一种零件钻 2-φ2.6 孔专用夹具，由设置在钻床工作台上的底板、倾斜安装在底板上的压板、分别安装在底板相邻两侧边边角上的钻套支架和安装在钻套支架上的钻套组成。该夹具可实现一次装夹即可完成钻孔，提高了工作效率，并且可保证钻孔的精度。



CN 102463364 A

1. 一种零件钻 2-Φ2.6 孔专用夹具，其特征在于：由设置在钻床工作台上的底板、倾斜安装在底板上的压板、分别安装在底板相邻两侧边边角上的钻套支架和安装在钻套支架上的钻套组成。

一种零件钻 2-φ2.6 孔专用夹具

技术领域：

[0001] 本发明属于一种机械加工设备，特别涉及一种零件钻 2-φ2.6 孔专用夹具。

背景技术：

[0002] 在零件加工中，利用钻模板夹具在钻床上给零件侧面或圆周上钻孔、攻丝是非常常见的一种加工方式。钻孔加工可以在钻床或六角车床等专用机床上钻，也可以在普通车床上用手摇尾架钻孔。加工一个零件往往需要多道工序加工完成，而钻孔加工大多是在粗加工或半精加工后进行，所以在钻床或六角车床等专用机床上钻需要重复装卸、找正工件，多次停启机床，来回搬运，消耗时间较多。而使用在普通车床上用手摇尾架钻孔，则消耗体力大、劳动强度非常高，不易准确地控制孔的深度，而且生产效率不高。

发明内容：

[0003] 本发明的目的就在于克服上述现有技术中存在的不足，而提供一种零件钻 2-φ2.6 孔专用夹具，该夹具可实现一次装夹即可完成钻孔，提高了工作效率，并且可保证钻孔的精度。

[0004] 如上构思，本发明的技术方案是：一种零件钻 2-φ2.6 孔专用夹具，其特征在于：由设置在钻床工作台上的底板、倾斜安装在底板上的压板、分别安装在底板相邻两侧边边角上的钻套支架和安装在钻套支架上的钻套组成。

[0005] 本发明具有如下的优点和积极效果：

[0006] 1、可减少重复装卸、找正工件、多次停启机床、来回搬运等辅助时间，提高功效。

[0007] 2、可实现一次装夹即可完成两道工序进行钻孔，提高了工作效率，并且可保证钻孔的精度。

[0008] 3、夹紧的稳定性能高。

[0009] 4、结构简单、操作方便、夹具的使用寿命长。

附图说明：

[0010] 图 1 是本发明的俯视图。

[0011] 图 2 是本发明的主视图。

具体实施方式：

[0012] 如图所示：一种零件钻 2-φ2.6 孔专用夹具，由设置在钻床工作台上的底板 1、倾斜安装在底板上的压板 2、分别安装在底板相邻两侧边边角上的钻套支架 3 和安装在钻套支架上的钻套 4 组成。

[0013] 使用本发明时，将底板设置在钻床的工作台上，然后将零件 5 安装在压板上，将所要钻孔的两面分别与钻套相对后，即可进行钻孔操作。

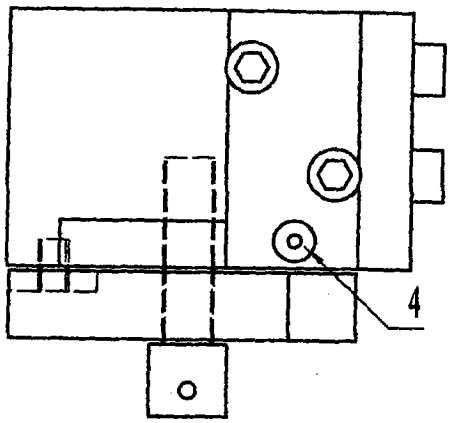


图 1

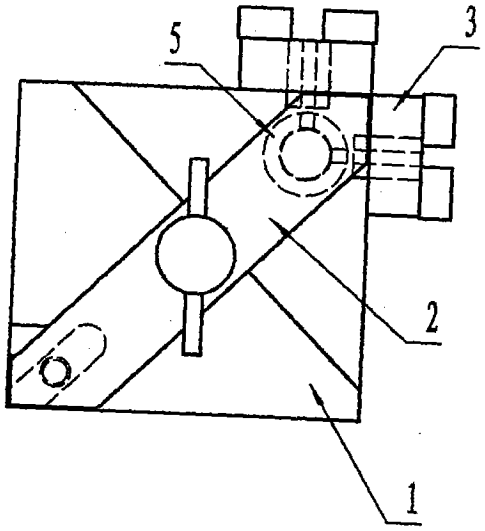


图 2