(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202763477 U
(45)授权公告日 2013.03.06

(21)申请号 201220302709.3

(22)申请日 2012.06.27

(73)专利权人 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 崔雅臣 崔振永 崔文来 崔德怀 李绍功 李绍德 张涛 王金鹏 崔超 崔越 崔建涛

(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.
B23Q 3/00(2006.01)
B23B 47/28(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

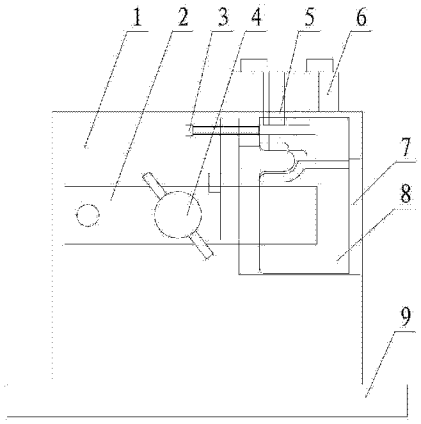
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

零件钻两孔专用夹持装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种零件钻两孔专用夹持装置，包括一个底板，该底板上竖直安装一个立板，该立板的上端面安装一个水平的钻套支架，该钻套支架上竖直安装两个与工件钻孔位置及直径相吻合的钻套，在钻套下方的立板上安装一个用于安装工件的定位块。本实用新型是一种设计巧妙、结构合理、使用便捷、耐磨性强的零件钻两孔专用夹持装置，由于使用本装置经过一次装夹即可对工件的两个孔进行加工，因此本装置具有加工精度高、加工速度快、工作效率高等优点。



CN 202763477 U

1. 一种零件钻两孔专用夹持装置，其特征在于：包括一个底板，该底板上竖直安装一个立板，该立板的上端面安装一个水平的钻套支架，该钻套支架上竖直安装两个与工件钻孔位置及直径相吻合的钻套，在钻套下方的立板上安装一个用于安装工件的定位块。

2. 根据权利要求 1 所述的零件钻两孔专用夹持装置，其特征在于：在定位块的左侧穿装一个水平的用于顶压工件左侧的锁紧螺钉。

3. 根据权利要求 1 所述的零件钻两孔专用夹持装置，其特征在于：所述定位块上制出一个用于托住工件的定位台面。

4. 根据权利要求 1 所述的零件钻两孔专用夹持装置，其特征在于：所述立板正面通过螺杆安装一个用于压紧工件外侧的压板。

零件钻两孔专用夹持装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及夹具领域，尤其是一种零件钻两孔专用夹持装置。

背景技术

[0002] 缝纫机用的板状零件上需要钻出两个 φ3.7 的孔，传统加工工艺每次装夹仅能完成一个孔的加工，若想打两个孔就需要两次装夹才能完成，多次装夹工件会导致加工时间长、工作效率低、加工精度不易保证、废品率高等问题出现。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术的不足，提供了一种设计合理，结构简单，制造容易，加工速度快、精度高的零件钻两孔专用夹持装置。

[0004] 本实用新型解决其技术问题是通过以下技术方案实现的：

[0005] 一种零件钻两孔专用夹持装置，其特征在于：包括一个底板，该底板上竖直安装一个立板，该立板的上端面安装一个水平的钻套支架，该钻套支架上竖直安装两个与工件钻孔位置及直径相吻合的钻套，在钻套下方的立板上安装一个用于安装工件的定位块。

[0006] 而且，在定位块的左侧穿装一个水平的用于顶压工件左侧的锁紧螺钉。所述定位块上制出一个用于托住工件的定位台面。所述立板正面通过螺杆安装一个用于压紧工件外侧的压板。

[0007] 本实用新型的优点和有益效果为：

[0008] 1、本夹持装置在钻套支架上安装了两个钻套，该钻套与工件钻孔位置及直径大小相吻合，因此将工件一次装夹后，即可完成钻两孔的工作，从而缩短了加工时间，将工作效率提高两倍以上。

[0009] 2、由于使用本装置后一次装夹即可完成两道工序的加工，因此减少了因为反复装夹所带来的加工误差、提高了加工精度、保障了产品的品质、提高了产品合格率。

[0010] 3、本夹持装置是采用材质为 45# 的铁板，经设计后用摇臂铣、线切割、平面磨床等机床制成的专用夹具，钻套采用优质白钢材料制成，因此本装置具有不易磨损、使用寿命长的优点。

[0011] 4、本实用新型是一种设计巧妙、结构合理、使用便捷、耐磨性强的零件钻两孔专用夹持装置，由于使用本装置经过一次装夹即可对工件的两个孔进行加工，因此本装置具有加工精度高、加工速度快、工作效率高等优点。

附图说明

[0012] 图 1 是本实用新型的主视图；

[0013] 图 2 是图 1 的右视图。

具体实施方式

[0014] 下面通过具体实施例对本实用新型作进一步详述，以下实施例只是描述性的，不是限定性的，不能以此限定本实用新型的保护范围。

[0015] 一种零件钻两孔专用夹持装置，包括一个底板 9，该底板上竖直安装一个立板 1，该立板的上端面安装一个水平的钻套支架 6，该钻套支架上竖直安装两个与工件两个钻孔位置及直径相吻合的钻套 5。

[0016] 在钻套下方的立板上安装一个用于安装工件 8 的定位块 7，该定位块上制出一个用于托住工件的定位台面 10。在定位块的左侧啮合穿装一个水平的用于顶压工件左侧的锁紧螺钉 3。立板正面通过螺杆 4 安装一个用于压紧工件外侧的压板 2。

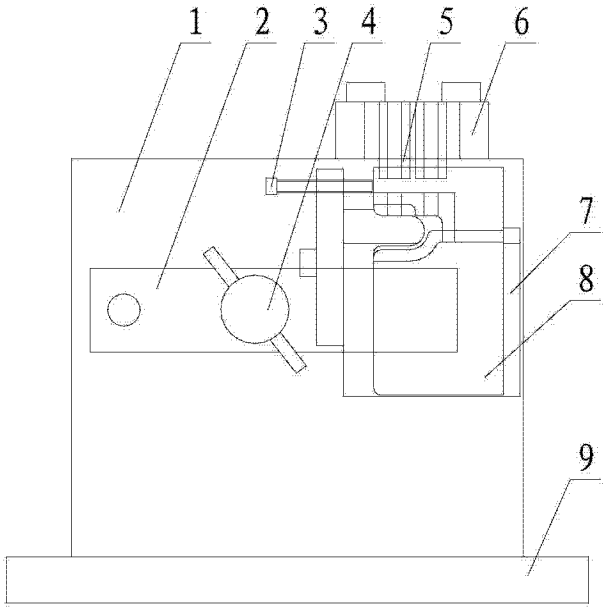


图 1

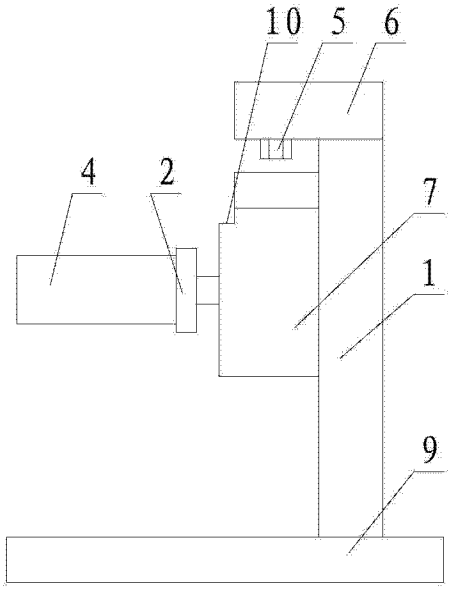


图 2