



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204449419 U

(45) 授权公告日 2015. 07. 08

(21) 申请号 201520068309. 4

(22) 申请日 2015. 01. 31

(73) 专利权人 重庆正燃机械制造有限公司

地址 400080 重庆市大渡口区八桥镇柏桦街
17 号

(72) 发明人 刘敬

(74) 专利代理机构 重庆创新专利商标代理有限
公司 50125

代理人 付继德

(51) Int. Cl.

B23B 47/28(2006. 01)

B23Q 3/06(2006. 01)

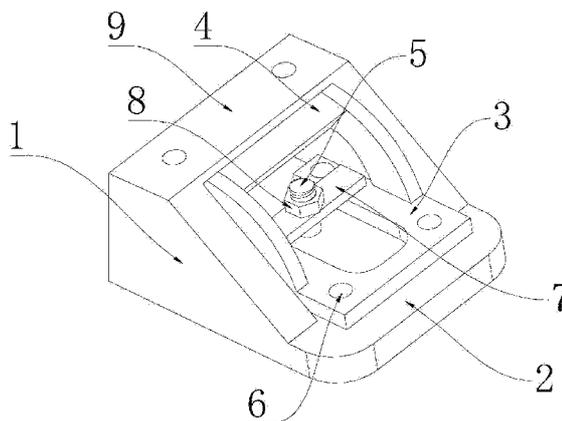
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种推力杆支座钻孔夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种推力杆支座钻孔夹具,包括顶面定位板,所述顶面定位板两侧分别连接有侧限位板,所述侧限位板之间通过斜面定位板连接,所述顶面定位板上开设有进刀孔,所述定位平板中部还设置有一螺柱,所述推力杆支座通过穿过所述螺柱的压板进行紧固,所述侧限位板之间还连接有夹具安装板,所述夹具安装板上开设有安装孔。该夹具结构简单,能够快速方便的对推力杆支座进行装夹。



1. 一种推力杆支座钻孔夹具,其特征在于,包括顶面定位板,所述顶面定位板两侧分别连接有侧限位板,所述侧限位板之间通过斜面定位板连接,所述顶面定位板上开设有进刀孔,所述定位平板中部还设置有一螺柱,所述推力杆支座通过穿过所述螺柱的压板进行紧固,所述侧限位板之间还连接有夹具安装板,所述夹具安装板上开设有安装孔。

一种推力杆支座钻孔夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种推力杆支座钻孔夹具。

背景技术

[0002] 目前对推力杆支座一般通过加工中心进行夹持,然后进行钻孔,由于加工中心采用通用夹具,对加工部位没有一个固定支撑力,作业时候给产品带来一些质量隐患,装夹不方便,加大了产品成本,同时液压装夹不稳定,时而出现漏压情况给产品带来报废现象。

实用新型内容

[0003] 有鉴于现有技术的上述缺陷,本实用新型所要解决的技术问题是提供一种推力杆支座钻孔夹具,该夹具结构简单,能够快速方便的对推力杆支座进行装夹。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供了一种推力杆支座钻孔夹具,包括顶面定位板,所述顶面定位板两侧分别连接有侧限位板,所述侧限位板之间通过斜面定位板连接,所述顶面定位板上开设有进刀孔,所述定位平板中部还设置有一螺柱,所述推力杆支座通过穿过所述螺柱的压板进行紧固,所述侧限位板之间还连接有夹具安装板,所述夹具安装板上开设有安装孔。

[0005] 本实用新型的有益效果是:本实用新型的夹具结构简单,能够快速方便的对推力杆支座进行装夹。

附图说明

[0006] 图1是本实用新型的立体图;

[0007] 图2是本实用新型另一个方向的立体图。

[0008] 图中:1、侧限位板;2、顶面定位板;3、推力杆支座;4、斜面;41、斜面定位板;5、螺柱;6、顶面圆孔;7、压板;8、螺母;9、夹具安装板;10、进刀孔。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明:

[0010] 参见图1至图2所示的一种推力杆支座钻孔夹具,包括顶面定位板2,所述顶面定位板2两侧分别连接有侧限位板1,所述侧限位板1之间通过斜面定位板41连接,所述顶面定位板2上开设有进刀孔10,所述定位平板中部还设置有一螺柱,所述推力杆支座3通过穿过所述螺柱的压板7进行紧固,所述侧限位板1之间还连接有夹具安装板9,所述夹具安装板9上开设有安装孔。

[0011] 本实用新型在使用的时候过程如下,先将该钻孔夹具通过夹具安装板9安装在普通的钻孔机床的工作台上,然后将推力杆支座3放置在该钻孔夹具之中,在放置的同时推力杆支座3的斜面4和钻孔夹具的斜面定位板41相接触,推力杆支座3的顶面和钻孔夹具的顶面定位板2相接触,此时推力杆支座3自然的处于合适的位置,然后使用压板7通过螺

杆 5 以及螺母 8 将该推力杆支座 3 定位紧固在钻孔夹具上,最后钻孔机床的钻刀直接通过进刀孔 10 即可对推力杆支座 3 顶面进行钻孔加工,得到顶面圆孔 6。

[0012] 以上详细描述了本实用新型的较佳具体实施例。应当理解,本领域的普通技术人员无需创造性劳动就可以根据本实用新型的构思作出诸多修改和变化。因此,凡本技术领域中技术人员依本实用新型的构思在现有技术的基础上通过逻辑分析、推理或者有限的实验可以得到的技术方案,皆应在由权利要求书所确定的保护范围内。

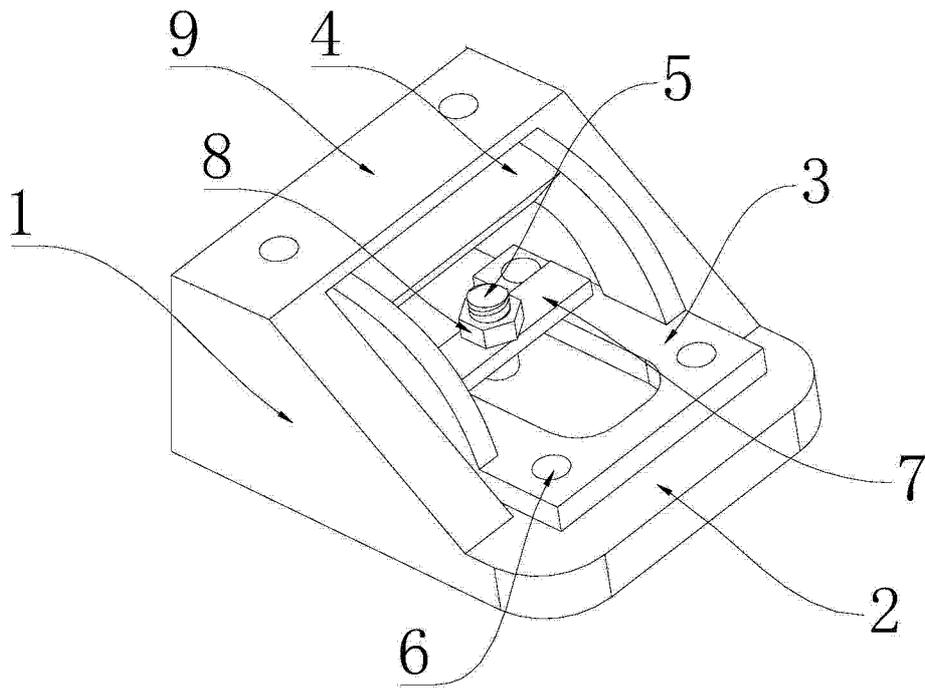


图 1

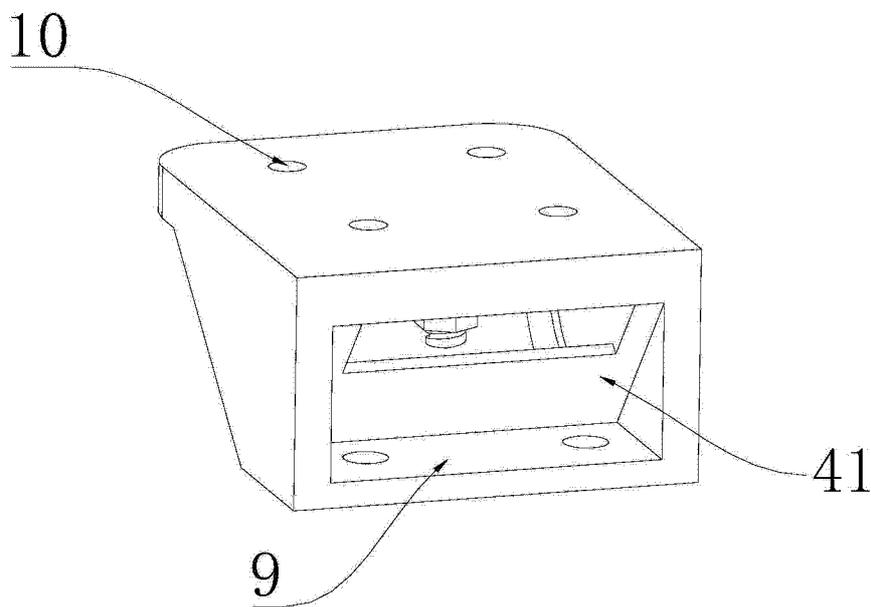


图 2