



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202162626 U

(45) 授权公告日 2012. 03. 14

(21) 申请号 201120214381. 5

(22) 申请日 2011. 06. 23

(73) 专利权人 天津市东跃工贸有限公司

地址 301608 天津市静海县唐官屯镇铁路东

(72) 发明人 殷东阁

(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 刘玲

(51) Int. Cl.

B23Q 16/02 (2006. 01)

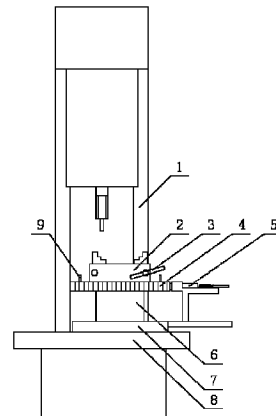
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

钻床分度盘

(57) 摘要

本实用新型涉及一种钻床分度盘,其由底座、固定轴、转动套、分度盘、卡盘、定位销构成,底座及固定轴固定安装在钻床的工作平台上,转动套通过转动套装在固定轴外部,在转动套顶部固装分度盘,在分度盘上表面固装卡盘,在工作平台的外侧安装定位销。本实用新型的钻床分度盘,可根据法兰实际加工需要,方便快捷的调整工件的转动角度,并通过定位销进行固定。结构简单,设计合理,操作简便,定位精准,省时省力,不仅能降低劳动强度,同时可有效保证工件的钻孔加工精度。



1. 一种钻床分度盘,其特征在于:由底座、固定轴、转动套、分度盘、卡盘、定位销构成,底座及固定轴固定安装在钻床的工作平台上,转动套通过转动套装在固定轴外部,在转动套顶部固装分度盘,在分度盘上表面固装卡盘,在工作平台的外侧安装定位销。
2. 根据权利要求1所述的钻床分度盘,其特征在于:所述的定位销为弹簧压紧定位销。
3. 根据权利要求1所述的钻床分度盘,其特征在于:在分读盘的上表面等间隔设置有定位柱。

## 钻床分度盘

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及法兰加工装置领域,特别是一种钻床分度盘。

### 背景技术

[0002] 法兰加工过程需要经过多道工序,其中在坯件成型后,需要在盘体上钻出圆周均布的安装孔。传统的加工方式为将法兰通过卡盘固定在钻出的工作平台上,对位后进行钻孔加工。在加工下一个安装孔时,需要将法兰人工旋转一定角度,然后再进行钻孔加工。传统的钻孔加工存在费时费力,定位不准确,加工精度欠佳等不足。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术的不足,提供了一种可快速将法兰进行精确位置调整的钻床分度盘。

[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] 一种钻床分度盘,其特征在于:由底座、固定轴、转动套、分度盘、卡盘、定位销构成,底座及固定轴固定安装在钻床的工作平台上,转动套通过转动套装在固定轴外部,在转动套顶部固装分度盘,在分度盘上表面固装卡盘,在工作平台的外侧安装定位销。

[0006] 而且,所述的定位销为弹簧压紧定位销。

[0007] 而且,在分度盘的上表面等间隔设置有定位柱。

[0008] 本实用新型的优点和有益效果为:

[0009] 本实用新型的钻床分度盘,可根据法兰实际加工需要,方便快捷的调整工件的转动角度,并通过定位销进行固定。结构简单,设计合理,操作简便,定位精准,省时省力,不仅能降低劳动强度,同时可有效保证工件的钻孔加工精度。

### 附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0011] 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。

[0012] 一种钻床分度盘,其由底座7、固定轴、转动套6、分度盘4、卡盘2、定位销5构成,底座及固定轴固定安装在钻床1的工作平台8上,转动套通过转动套装在固定轴外部,在转动套顶部固装分度盘,在分度盘上表面固装卡盘,卡盘的盘体上插装调整手柄3。在工作平台的外侧安装定位销。定位销为弹簧压紧定位销。在分度盘的上表面等间隔设置有定位柱9,根据法兰上安装孔的间隔角度设置该定位柱,由此在旋转分度盘时,即可方便准确的将角度进行定位。

[0013] 本钻床分度盘的使用方式为:

[0014] 将工件卡装在卡盘上,卡盘的盘体上插装的调整手柄,既可调整卡盘松紧,夹紧工件,同时用于旋转分度盘的手柄,旋转分度盘后,并通过定位销进行锁紧定位。可进行下一个位置的钻孔加工。

[0015] 尽管为说明目的公开了本发明的实施例和附图,但是本领域的技术人员可以理解:在不脱离本发明及所附权利要求的精神和范围内,各种替换、变化和修改都是可能的,因此,本发明的范围不局限于实施例和附图所公开的内容。

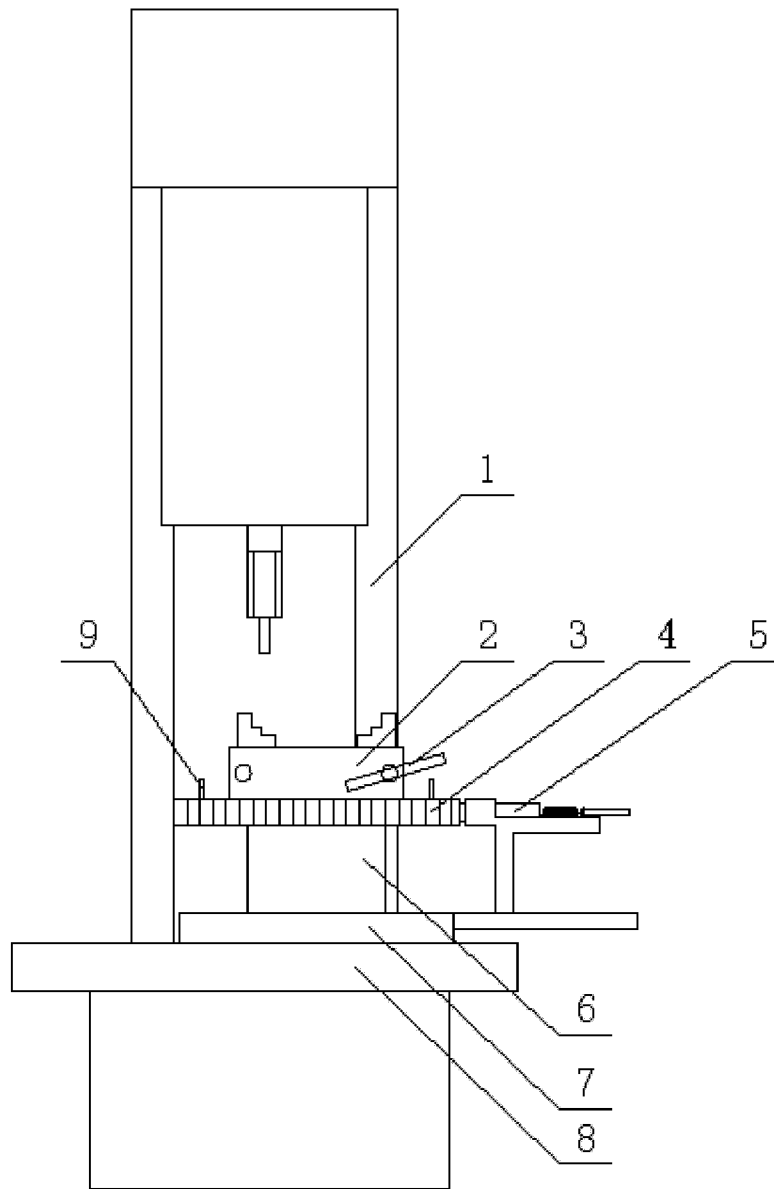


图 1