



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203141142 U

(45) 授权公告日 2013. 08. 21

(21) 申请号 201320164128. 2

(22) 申请日 2013. 04. 04

(73) 专利权人 齐齐哈尔三机床有限公司

地址 161005 黑龙江省齐齐哈尔市龙沙区鹤
城路北侧 1# 系教学楼

(72) 发明人 郭香敏 刘宇 汝晓艳 杨森
闫旭春 于连波 徐长明 马承业

(74) 专利代理机构 哈尔滨东方专利事务所
23118

代理人 陈晓光

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00 (2006. 01)

B23B 49/02 (2006. 01)

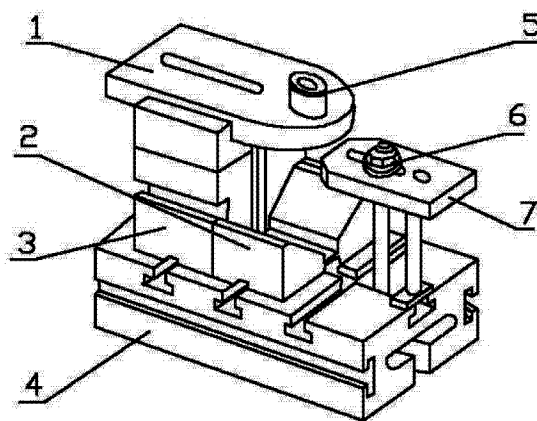
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

钻床夹具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种钻床夹具。在一般钻床上对工件进行孔加工,刀具本身的刚性较差,钻床上所加工的孔多为中小尺寸的孔,所以,刀具直径往往较小,而轴向尺寸较大,刀具的刚性均较差。多刀刃的不对称,易造成孔的形位误差,极易造成被加工孔的孔位偏移、孔径增大及孔轴线的弯曲和歪斜,严重影响孔的形状、位置精度。本实用新型的组成包括:基础板(4),所述的基础板上部安装有支撑块(3),所述的支撑块与V型支架(2)连接,所述的V型支架上部安装有钻板(1),所述的钻板端部开有钻套(5),所述的基础板端部安装有压板(7),所述的压板中间为压紧螺母(6)。本实用新型用于钻床夹持工件使用。



1. 一种钻床夹具,其组成包括: 基础板,其特征是: 所述的基础板上部安装有支撑块,所述的支撑块与 V 型支架连接,所述的 V 型支架上部安装有钻板,所述的钻板端部开有钻套,所述的基础板端部安装有压板,所述的压板中间为压紧螺母。

钻床夹具

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及一种钻床夹具。

[0003] 背景技术：

[0004] 在一般钻床上对工件进行孔加工，刀具本身的刚性较差，钻床上所加工的孔多为中小尺寸的孔，所以，刀具直径往往较小，而轴向尺寸较大，刀具的刚性均较差。多刀刃的不对称，易造成孔的形位误差，钻、扩、铰等孔加工刀具，多为多刃刀具，当刀刃分布不对称，或刀刃长度不相等，会造成被加工孔的制造误差，尤其是采用普通麻花钻钻孔，手工刃磨钻头所造成的两侧刀刃的不对称，极易造成被加工孔的孔位偏移、孔径增大及孔轴线的弯曲和歪斜，严重影响孔的形状、位置精度。普通麻花钻头起钻时，孔位精度极差。

[0005] 实用新型内容：

[0006] 本实用新型的目的是提供一种钻床夹具。

[0007] 上述的目的通过以下的技术方案实现：

[0008] 钻床夹具，其组成包括：基础板，所述的基础板上部安装有支撑块，所述的支撑块与 V 型支架连接，所述的 V 型支架上部安装有钻板，所述的钻板端部开有钻套，所述的基础板端部安装有压板，所述的压板中间为压紧螺母。

[0009] 有益效果：

[0010] 1. 本实用新型实现工件的固定和刀具的定位，解决了多刀刃的不对称，易造成孔的形位误差的问题。

[0011] 本实用新型使被加工孔的孔位固定，解决了孔轴线的弯曲和歪斜的问题。

[0012] 本实用新型使钻床加工的孔的形状、位置精度高，改善了钻床的工作性能，提高了工作效率，利用 V 型支架的结构更加有利于工件的固定问题，设计新颖。

[0013] 附图说明：

[0014] 附图 1 是本实用新型的主剖视图。图中，1 为钻板，2 为 V 型支架，3 为支撑块，4 为基础板，5 为钻套，6 为压紧螺母，7 为压板。

[0015] 具体实施方式：

[0016] 实施例 1：

[0017] 钻床夹具，其组成包括：基础板，所述的基础板 4 上部安装有支撑块 3，所述的支撑块与 V 型支架 2 连接，所述的 V 型支架上部安装有钻板 1，所述的钻板端部开有钻套 5，所述的基础板端部安装有压板 7，所述的压板中间为压紧螺母 6。

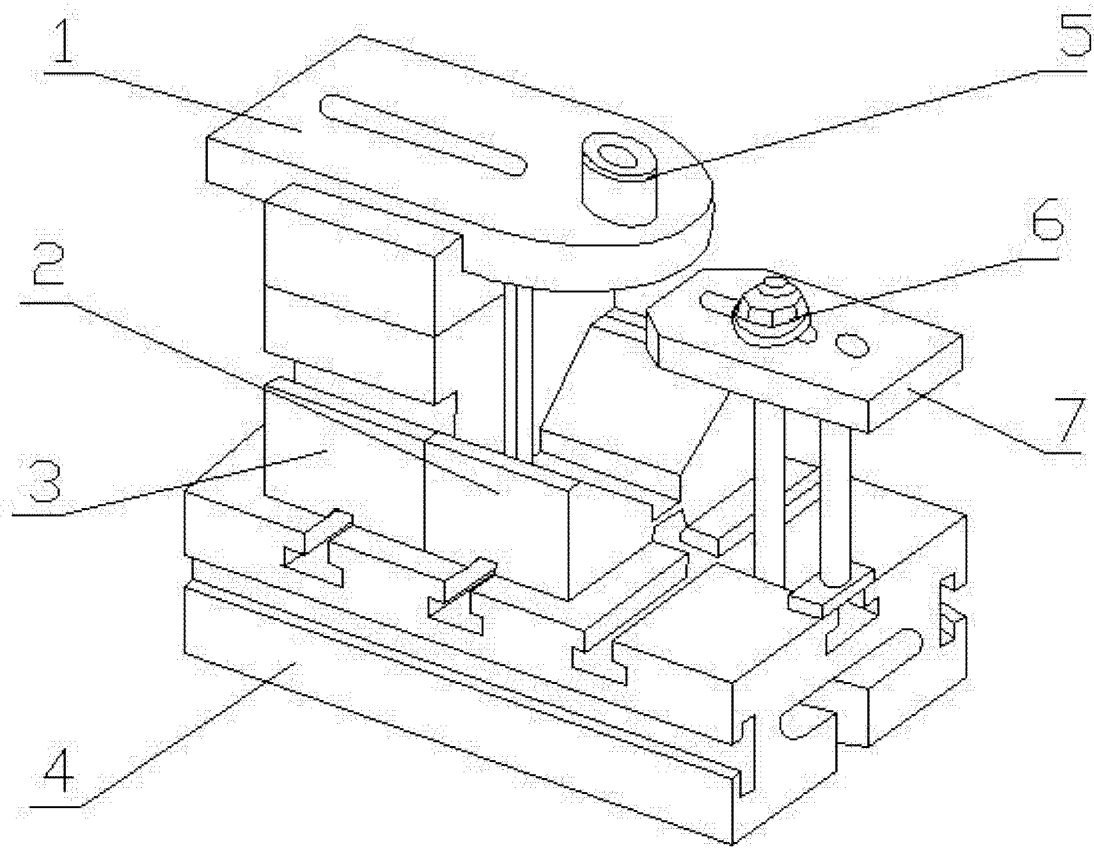


图 1