



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205309840 U

(45) 授权公告日 2016. 06. 15

(21) 申请号 201521004066. 4

(22) 申请日 2015. 12. 07

(73) 专利权人 吴中区光福华宇钣金厂

地址 215106 江苏省苏州市吴中区光福镇南
街 85 号吴中区光福华宇钣金厂

(72) 发明人 姚建芬

(74) 专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务
所(普通合伙) 32246

代理人 张一鸣

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06(2006. 01)

B23B 39/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

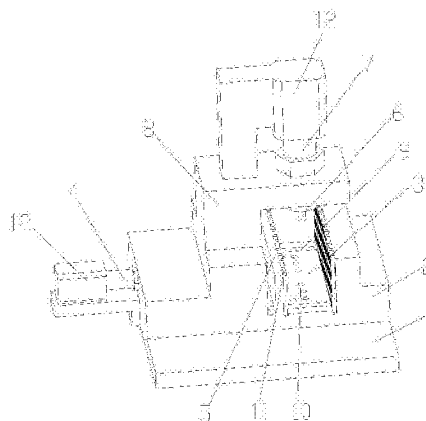
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种单向固定打孔夹具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种单向固定打孔夹具,包括底座和固定挡板;所述底座与固定挡板之间设有安装槽;所述安装槽内设有通过螺杆连接带动的夹紧块;所述螺杆另一端伸出底座,并连接有电机;所述安装槽上方设有打孔针;所述打孔针通过压杆固定在固定架上;所述压杆通过电机推动打孔针;本实用新型方案通过在底座上设置安装槽及夹紧块来实现产品的夹紧,通过夹紧块正向移动夹紧待加工产品,打孔针进行产品打孔,这样通过单向的夹紧和同步打孔,方便了加工件的固定,提高了加工件的稳定性,提高了产品的精确性,提高了产品的合格率。



1. 一种单向固定打孔夹具,其特征在于:包括底座和固定挡板;所述底座与固定挡板之间设有安装槽;所述安装槽内设有通过螺杆连接带动的夹紧块;所述螺杆另一端伸出底座,并连接有电机;所述安装槽上方设有打孔针;所述打孔针通过压杆固定在固定架上;所述压杆通过电机推动打孔针。

2. 如权利要求1所述的一种单向固定打孔夹具,其特征在于:所述安装槽内设有滑槽。

3. 如权利要求1所述的一种单向固定打孔夹具,其特征在于:所述安装槽内设有排水孔。

4. 如权利要求1所述的一种单向固定打孔夹具,其特征在于:所述夹紧块和固定挡板向内侧端面均设置成齿形面。

一种单向固定打孔夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种单向固定打孔夹具,属于工装夹具技术领域。

背景技术

[0002] 在现代工业生产过程中,夹具在机床加工过程中得到了广泛的应用,对于加工件进行夹紧时,如果夹具不能很好的固定加工件,就会造成产品的质量出现问题,尺寸容易产生偏差,加工的准确性和精度不能很好的保证,导致生产的效率和工件产品的合格率不高,大大降低了生产效率,不利于生产的进行。

实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是为了克服现有技术的不足而提供一种固定牢靠,使用方便的单向固定打孔夹具。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:一种单向固定打孔夹具,包括底座和固定挡板;所述底座与固定挡板之间设有安装槽;所述安装槽内设有通过螺杆连接带动的夹紧块;所述螺杆另一端伸出底座,并连接有电机;所述安装槽上方设有打孔针;所述打孔针通过压杆固定在固定架上;所述压杆通过电机推动打孔针。

[0005] 优选的,所述安装槽内设有滑槽。

[0006] 优选的,所述安装槽内设有排水孔。

[0007] 优选的,所述夹紧块和固定挡板向内侧面均设置成齿形面。

[0008] 由于上述技术方案的运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0009] 本实用新型方案的一种单向固定打孔夹具,通过在底座上设置安装槽及夹紧块来实现产品的夹紧,通过夹紧块正向移动夹紧待加工产品,打孔针进行产品打孔,这样通过单向的夹紧和同步打孔,方便了加工件的固定,提高了加工件的稳定性,提高了产品的精确性,提高了产品的合格率。

附图说明

[0010] 下面结合附图对本实用新型技术方案作进一步说明:

[0011] 附图1为本实用新型的一种单向固定打孔夹具的结构示意图;

[0012] 其中:1、底座;2、固定挡板;3、安装槽;4、螺杆;5、夹紧块;6、打孔针;7、压杆;8、固定架;9、滑槽;10、排水孔;11、齿形面;12、电机。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图及具体实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0014] 如附图1所示为本实用新型一种单向固定打孔夹具,包括底座1和固定挡板2;所述底座1与固定挡板2之间设有安装槽3;所述安装槽3内设有通过螺杆4连接带动的夹紧块5;所述螺杆4另一端伸出底座1,并连接有电机12;所述安装槽3上方设有打孔针6;所述打孔针

6通过压杆7固定在固定架8上;所述压杆7通过电机12推动打孔针6;所述安装槽3内设有滑槽9;所述安装槽3内设有排水孔10;所述夹紧块5和固定挡板2向内侧端面均设置成齿形面11。

[0015] 使用时,将待加工的工件放置安装槽3内,通过电机12推动螺杆4,螺杆4带动夹紧块5向内移动夹紧工件,上方的打孔针6通过电机12推动,对工件进行打孔加工,完成夹紧后,对加工件进行加工,安装槽3内的滑槽9进一步方便夹紧块5移动,排水孔10的设计方便加工时污水的排出,夹紧块5和固定挡板2向内侧端面均设置成齿形面11增加夹紧时的摩擦力,提高稳定性。

[0016] 本实用新型方案通过在底座1上设置安装槽3及夹紧块5来实现产品的夹紧,通过夹紧块5正向移动夹紧待加工产品,打孔针6进行产品打孔,这样通过单向的夹紧和同步打孔,方便了加工件的固定,提高了加工件的稳定性,提高了产品的精确性,提高了产品的合格率。

[0017] 以上仅是本实用新型的具体应用范例,对本实用新型的保护范围不构成任何限制。凡采用等同变换或者等效替换而形成的技术方案,均落在本实用新型权利保护范围之内。

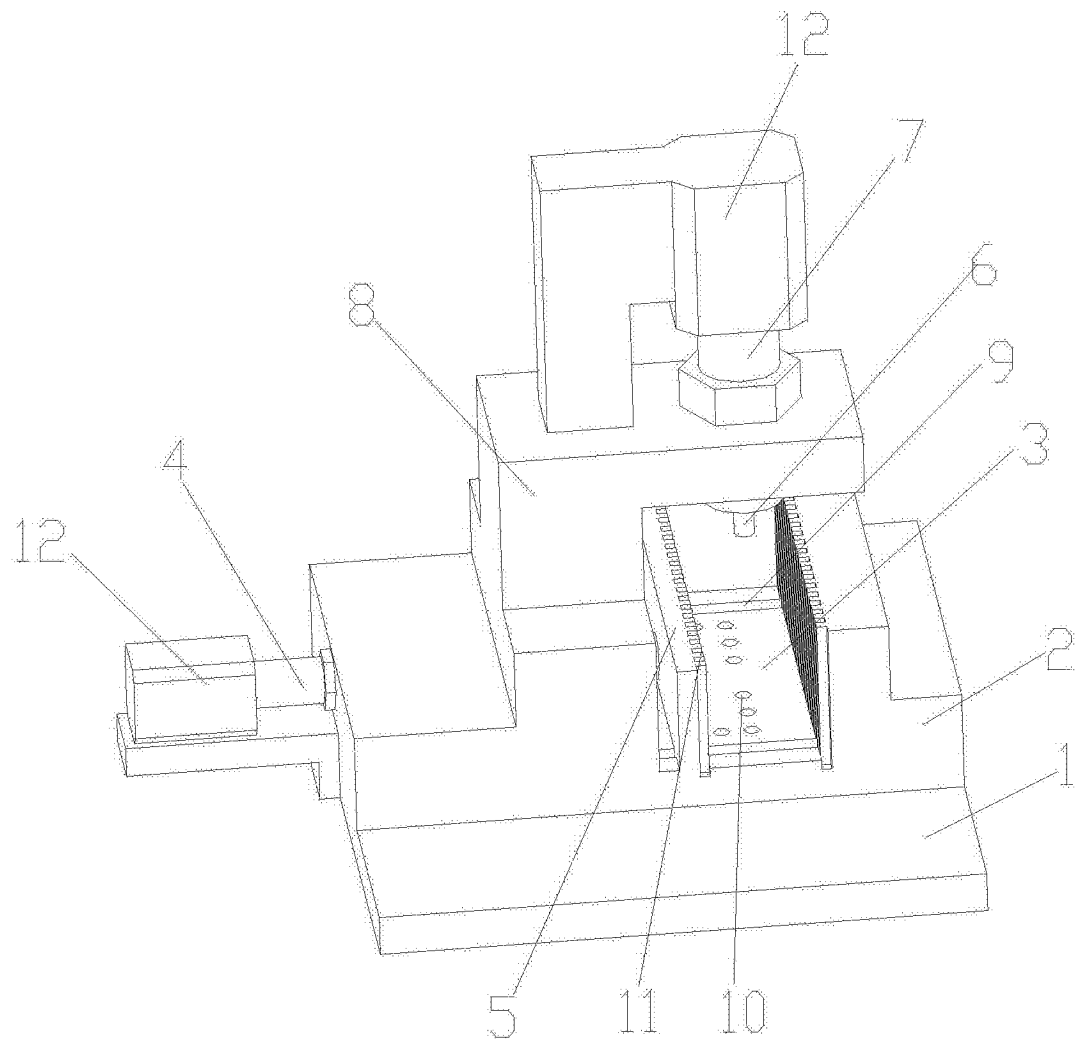


图1