



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201871972 U

(45) 授权公告日 2011. 06. 22

(21) 申请号 201020604809. 2

(22) 申请日 2010. 11. 12

(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 崔建涛 崔文来

(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 3/06 (2006. 01)

B23B 47/28 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

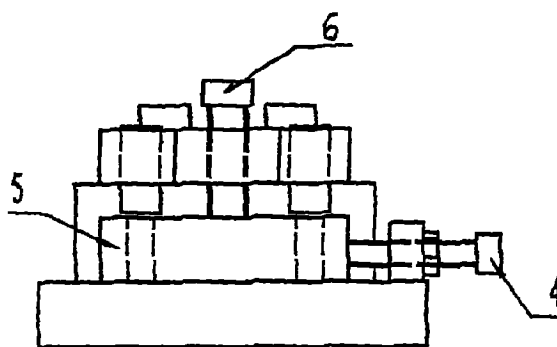
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

钻折叶块 2- $\phi 5$ 孔专用夹具

(57) 摘要

一种钻折叶块 2- $\phi 5$ 孔专用夹具, 由设置在钻床工作台上的底板、固装在底板上的钻套支架和安装在钻套支架上的两个钻套组成; 钻套支架的侧面装有定位螺丝。该夹具可实现一次装夹即可完成钻孔, 提高了工作效率, 并且可保证钻孔的精度。



1. 一种钻折叶块 2- $\phi 5$ 孔专用夹具, 其特征在于: 由设置在钻床工作台上的底板、固装在底板上的钻套支架和安装在钻套支架上的两个钻套组成; 钻套支架的侧面装有定位螺丝。
2. 根据权利要求 1 所述的钻折叶块 2- $\phi 5$ 孔专用夹具, 其特征在于: 上述钻套之间通过三个六角螺栓固装。

钻折叶块 2- ϕ 5 孔专用夹具

技术领域：

[0001] 本实用新型属于一种机械加工设备,特别涉及一种钻折叶块 2- ϕ 5 孔专用夹具。

背景技术：

[0002] 在零件加工中,利用钻模板夹具在钻床上给零件侧面或圆周上钻孔、攻丝是非常常见的一种加工方式。钻孔加工可以在钻床或六角车床等专用机床上钻,也可以在普通车床上用手摇尾架钻孔。加工一个零件往往需要多道工序加工完成,而钻孔加工大多是在粗加工或半精加工后进行,所以在钻床或六角车床等专用机床上钻需要重复装卸、找正工件,多次停启机床,来回搬运,消耗时间较多。而使用在普通车床上用手摇尾架钻孔,则消耗体力大、劳动强度非常高,不易准确地控制孔的深度,而且生产效率不高。

发明内容：

[0003] 本实用新型的目的就在于克服上述现有技术中存在的不足,而提供一种钻折叶块 2- ϕ 5 孔专用夹具,该夹具可实现一次装夹即可完成钻孔,提高了工作效率,并且可保证钻孔的精度。

[0004] 如上构思,本实用新型的技术方案是:一种钻折叶块 2- ϕ 5 孔专用夹具,其特征在于:由设置在钻床工作台上的底板、固装在底板上的钻套支架和安装在钻套支架上的两个钻套组成;钻套支架的侧面装有定位螺丝。

[0005] 上述钻套之间通过三个六角螺栓固装。

[0006] 本实用新型具有如下的优点和积极效果:

[0007] 1、可减少重复装卸、找正工件、多次停启机床、来回搬运等辅助时间,从而提高了工作效率。

[0008] 2、可实现一次装夹即可完成多道工序进行钻孔,提高了工作效率,并且可保证钻孔的精度。

[0009] 3、夹紧工件的稳定性能高。

[0010] 4、结构简单、操作方便、夹具的使用寿命长。

附图说明：

[0011] 图 1 是本实用新型的俯视图。

[0012] 图 2 是本实用新型的主视图。

具体实施方式：

[0013] 如图所示:一种钻折叶块 2- ϕ 5 孔专用夹具,由设置在钻床工作台上的底板 1、通过六角螺栓 6 固装在底板上的钻套支架 2 和安装在钻套支架上的两个钻套 3 组成;钻套支架的侧面装有定位螺丝 4。

[0014] 使用本实用新型时,将底板设置在钻床的工作台上,然后将零件 5 放置在底板和

钻套之间,零件5上面通过六角螺栓6顶住,侧面通过定位螺丝4夹紧,即可进行钻孔操作。

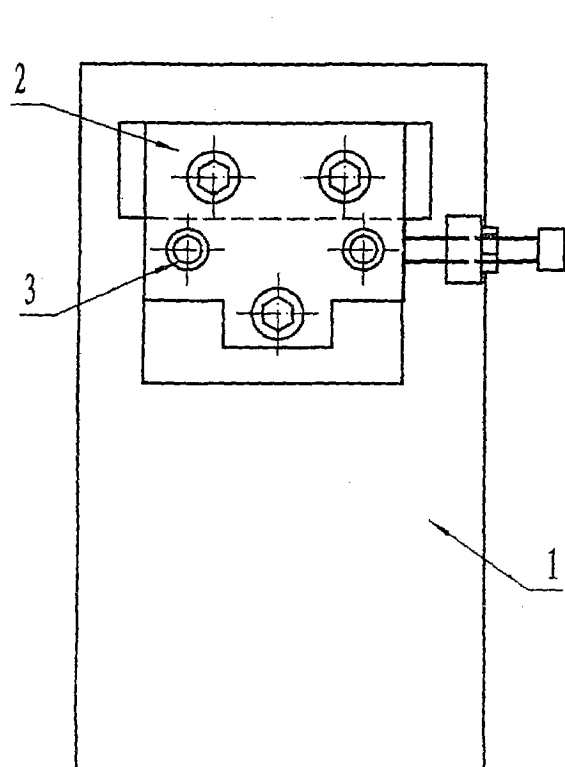


图 1

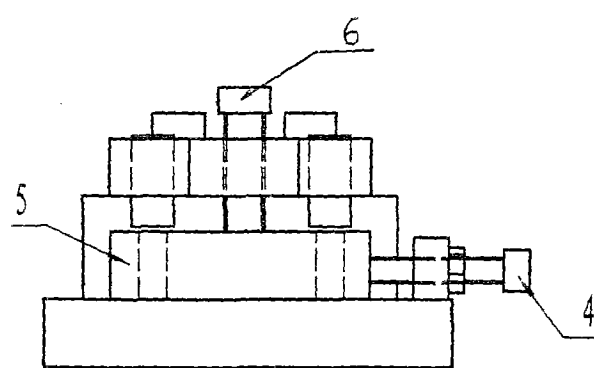


图 2