



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204036038 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 24

(21) 申请号 201420370491. 4

(22) 申请日 2014. 07. 04

(73) 专利权人 安徽士必达液压器材有限公司

地址 231300 安徽省六安市舒城县经济开发区经三路一号

(72) 发明人 石春炳 管士朋 王东

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理有限公司 34112

代理人 方峥

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00 (2006. 01)

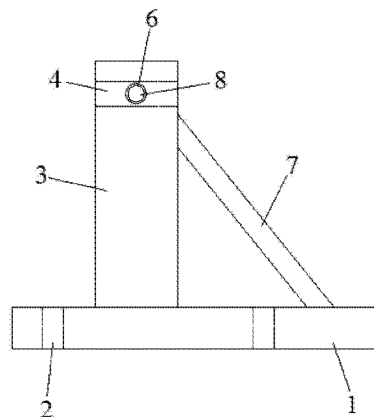
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

通用型自动打孔夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种通用型自动打孔夹具,包括有底座,底座上分别设有多个安装孔,底座上固定焊接有装夹板,装夹板的上部设有横向通孔,装夹板的上部在横向通孔的一侧设有与其相通的V形槽,装夹板的上部在横向通孔的另一侧设有与其相通的纵向螺孔。本实用新型结构简单,使用方便快捷,可以装夹一定尺寸范围内的钻头,通用性强,加工简单,既能增加加工效率,又能降低劳动强度。



1. 一种通用型自动打孔夹具,包括有底座,所述的底座上分别设有多个安装孔,其特征在于:所述的底座上固定焊接有装夹板,所述装夹板的上部设有横向通孔,装夹板的上部在所述横向通孔的一侧设有与其相通的V形槽,装夹板的上部在所述横向通孔的另一侧设有与其相通的纵向螺孔。

2. 根据权利要求1所述的通用型自动打孔夹具,其特征在于:所述装夹板的一侧与所述的底座之间固定焊接有加强筋。

3. 根据权利要求1所述的通用型自动打孔夹具,其特征在于:所述的纵向螺孔内螺合有锁紧螺钉。

通用型自动打孔夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及夹具领域,具体是一种通用型自动打孔夹具。

背景技术

[0002] 随着生产规模的扩大,产量也随之增加,所以提高加工效率的问题需要通过各种工艺来实现。由于使用的设备大都是简易的数控车床,刀架只有四个工位,有时钻头之类加工孔的刀具只有装在钻夹头上利用尾座装置手动打钻完成,这对于操作二台或多台机床的生产模式来说是个技术瓶颈。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种通用型自动打孔夹具,来增加加工效率,降低员工的劳动强度。

[0004] 本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种通用型自动打孔夹具,包括有底座,所述的底座上分别设有多个安装孔,其特征在于:所述的底座上固定焊接有装夹板,所述装夹板的上部设有横向通孔,装夹板的上部在所述横向通孔的一侧设有与其相通的V形槽,装夹板的上部在所述横向通孔的另一侧设有与其相通的纵向螺孔。

[0006] 所述的通用型自动打孔夹具,其特征在于:所述装夹板的一侧与所述的底座之间固定焊接有加强筋。

[0007] 所述的通用型自动打孔夹具,其特征在于:所述的纵向螺孔内螺合有锁紧螺钉。

[0008] 本实用新型的有益效果:

[0009] 本实用新型结构简单,使用方便快捷,可以装夹一定尺寸范围内的钻头,通用性强,加工简单,既能增加加工效率,又能降低劳动强度。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型结构主视图。

[0011] 图2为本实用新型结构侧视图。

具体实施方式

[0012] 参见图1、2,一种通用型自动打孔夹具,包括有底座1,底座1上分别设有多个安装孔2,底座1上固定焊接有装夹板3,装夹板3的上部设有横向通孔4,装夹板3的上部在横向通孔4的一侧设有与其相通的V形槽5,装夹板3的上部在横向通孔4的另一侧设有与其相通的纵向螺孔6。

[0013] 本实用新型中,装夹板2的一侧与底座1之间固定焊接有加强筋7;纵向螺孔6内螺合有锁紧螺钉8。

[0014] 本实用新型夹具使用方便,只要把钻头放在横向通孔4内,利用纵向螺孔6和锁紧

螺钉 8 固定住钻头即可,装夹的时将钻头尽量伸出短一点,只要比所需钻孔的深度再多伸出 2 毫米左右即可,这样可以增加夹具的刚性,保证加工尺寸的稳定性。

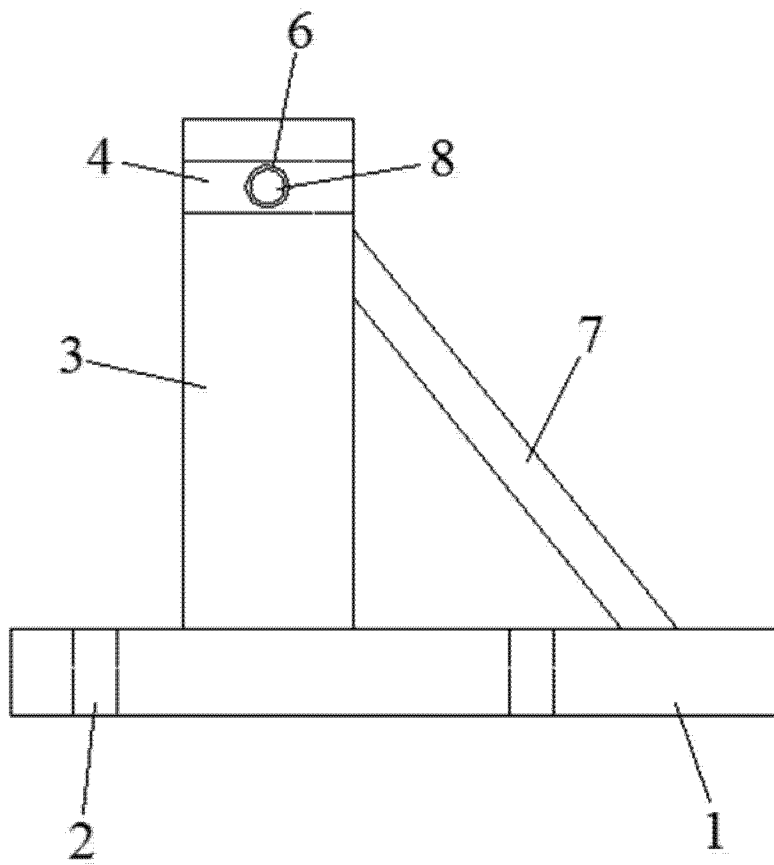


图 1

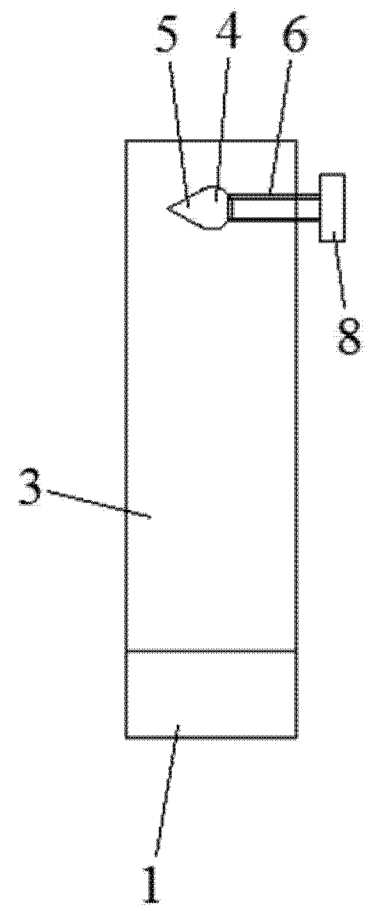


图 2