



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203956565 U

(45) 授权公告日 2014. 11. 26

(21) 申请号 201420266949. 1

(22) 申请日 2014. 05. 23

(73) 专利权人 含山县兴达球墨铸铁厂
地址 238100 安徽省马鞍山市含山县环峰镇
环塘

(72) 发明人 张福新

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350
代理人 汤东风

(51) Int. Cl.
B23Q 3/06 (2006. 01)

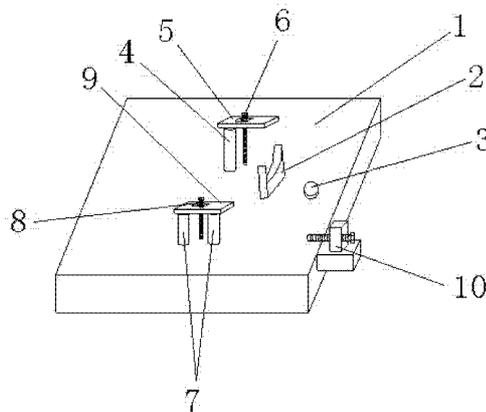
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种发动机支架铣内孔工装

(57) 摘要

本实用新型提供一种发动机支架铣内孔工装,包括:工作台、弧形定位托、前定位桩、顶端定位桩、顶端压铁、顶端螺栓、尾端定位桩、尾端压铁、尾端螺栓、压紧栓。所述弧形定位托设置在所述工作台的正前方;在所述弧形定位托前方设置有所述前定位桩;在所述弧形定位托后上侧设置有所述顶端定位桩;所述顶端定位桩上端设置有所述顶端压铁、顶端罗栓;在所述弧形定位托后下侧设置有所述尾端定位桩;所述尾端定位桩上端设置有所述尾端压铁、尾端螺栓;所述压紧栓设置在所述工作台右下侧。本实用新型结构简单,实用性强,定位精确,有便于机床操作。



1. 一种发动机支架铣内孔工装,包括:工作台、弧形定位托、前定位桩、顶端定位桩、顶端压铁、顶端螺栓、尾端定位桩、尾端压铁、尾端螺栓、压紧栓,其特征在于:所述弧形定位托设置在所述工作台的正前方;在所述弧形定位托前方设置有所述前定位桩;在所述弧形定位托后上侧设置有所述顶端定位桩,所述顶端定位桩上端设置有所述顶端压铁、顶端罗栓;在所述弧形定位托后下侧设置有所述尾端定位桩;所述尾端定位桩上端设置有所述尾端压铁、尾端螺栓;所述压紧栓设置在所述工作台右下侧。

2. 根据权利要求1所述的一种发动机支架铣内孔工装,其特征在于:所述弧形定位托的弧度与所述发动机支架轴套弧度相匹配。

3. 根据权利要求1所述的一种发动机支架铣内孔工装,其特征在于:所述顶端定位桩的高度与所述发动机支架轴套侧高度相匹配。

4. 根据权利要求1所述的一种发动机支架铣内孔工装,其特征在于:所述尾端定位桩的高度与所述发动机支架尾端侧高度相匹配。

一种发动机支架铣内孔工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及到一种工装,特别涉及到一种发动机支架铣内孔工装。

背景技术

[0002] 目前在目前在对发动机支架进行的精加工过程中,由于其形状的特殊性,普通的夹具装置的很难对其进行卡夹,卡夹不当、定位不精确就会直接影响到加工产品的合格率。

实用新型内容

[0003] 鉴于普通夹具难以卡夹形状特殊工件的不足本实用新型要解决的技术问题是提供一种发动机支架铣内孔工装,其结构简单,实用性强,定位精确,有便于机床操作。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型所采取的技术方案如下:

[0005] 本实用新型提供了一种发动机支架铣内孔工装,其包括:工作台、弧形定位托、前定位桩、顶端定位桩、顶端压铁、顶端螺栓、尾端定位桩、尾端压铁、尾端螺栓、压紧栓。所述弧形定位托设置在所述工作台的正前方;在所述弧形定位托前方设置有所述前定位桩;在所述弧形定位托后上侧设置有所述顶端定位桩,所述顶端定位桩上端设置有所述顶端压铁、顶端罗栓;在所述弧形定位托后下侧设置有所述尾端定位桩;所述尾端定位桩上端设置有所述尾端压铁、尾端螺栓;所述压紧栓设置在所述工作台右下侧。

[0006] 根据本实用新型的上述构思,所述弧形定位托的弧度与所述发动机支架轴套弧度相匹配。

[0007] 根据本实用新型的上述构思,所述顶端定位桩的高度与所述发动机支架轴套侧高度相匹配。

[0008] 根据本实用新型的上述构思,所述尾端定位桩的高度与所述发动机支架尾端侧高度相匹配。

[0009] 本实用新型的优点和有益之处在于:弥补了现有技术中的,普通夹具难以卡夹形状特殊工件的不足具有如下优点:1、结构简单,实用性强。2、布局合理、定位精确,有便于机床操作。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型一种发动机支架铣内孔工装结构示意图。

[0011] 图中:1、工作台;2、弧形定位托;3、前定位桩;4、顶端定位桩;5、顶端压铁;6、顶端螺栓;7、尾端定位桩;8、尾端压铁;9、尾端螺栓;10、压紧栓。

具体实施方式

[0012] 为了进一步说明本实用新型的原理和结构,现结合附图对本实用新型的优选实施例进行详细说明,然而所述实施例仅为提供说明与解释之用,不能用来限制本实用新型的专利保护范围。

[0013] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型做详细说明。

[0014] 如图 1 所示的是本实用新型提供的一种发动机支架铣内孔工装,其包括:工作台 1、弧形定位托 2、前定位桩 3、顶端定位桩 4、顶端压铁 5、顶端螺栓 6、尾端定位桩 7、尾端压铁 8、尾端螺栓 9、压紧栓 10。所述弧形定位托 2 设置在所述工作台 1 的正前方;在所述弧形定位托 2 前方设置有所述前定位桩 3;在所述弧形定位托 2 后上侧设置有所述顶端定位桩 4,所述顶端定位桩 4 上端设置有所述顶端压铁 5、顶端罗栓 6;在所述弧形定位托后下侧设置有所述尾端定位桩 7;所述尾端定位桩上端设置有所述尾端压铁 8、尾端螺栓 9;所述压紧栓 10 设置在所述工作台 1 右下侧。工作时首先将发动机支架轴套放入所述弧形定位托后,轴套边缘侧有所述前定位桩 3 进行定位,轴套顶端由设置在所述顶端定位桩 4 上端的顶端压铁压紧并由所述顶端螺栓 6 加以固定,然后再设置在所述尾端定位桩 7 上端的尾部压铁 8 压紧其支架尾端并由所述尾端螺栓 9 加以固定,最后在调节所述压紧栓对其支架尾的紧固后即可开动机床对其支架轴套内圆进行下一步精加工。

[0015] 上述内容仅为本实用新型的较佳实施例及列举的变形方式,并不用来限制本实用新型,凡是在本实用新型的精神和原则之内,所做的任何无须创造性思维的修改于改进,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

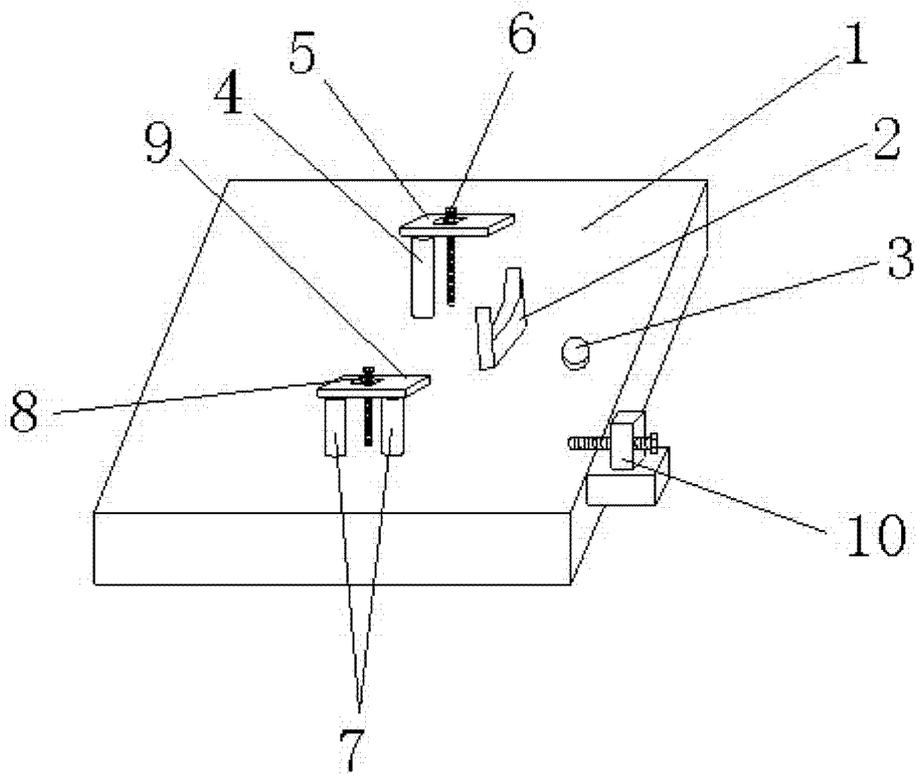


图 1