



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208214412 U

(45)授权公告日 2018.12.11

(21)申请号 201820445465.1

(22)申请日 2018.03.30

(73)专利权人 惠安县科联农业科技有限公司

地址 362000 福建省泉州市惠安县崇武镇
靖江村下湖路215号

(72)发明人 刘梅香

(51)Int.Cl.

B23B 47/28(2006.01)

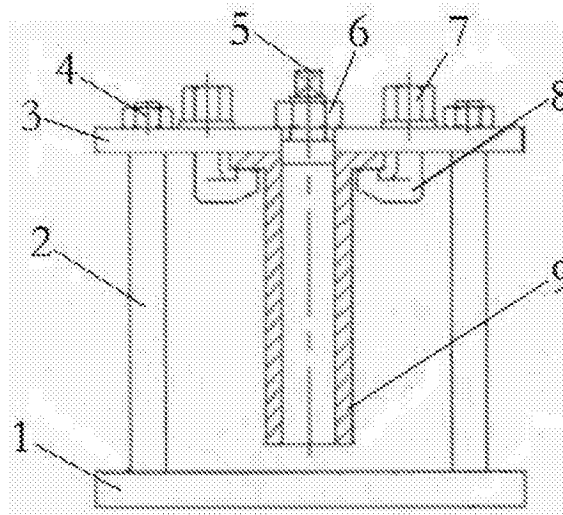
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种定位套零件钻孔加工夹具

(57)摘要

本实用新型提供一种定位套零件钻孔加工夹具,包括由底座、支柱、钻模板、第一螺母、定位轴、第二螺母、第三螺母、钩头螺栓、工件、钻套组成,所述四根支柱端部均焊接在底座的上侧表面上,所述钻模板由四根支柱通过第一螺母固定在底座的上方,所述钻模板中心开有孔,该钻模板中心的孔两侧设有钩头螺栓,所述钩头螺栓上部穿过钻模板并通过第三螺母连接,所述钩头螺栓有两个,所述第二螺母位于钻模板中心的孔的上方,该第二螺母焊接在钻模板的上侧表面上,所述定位轴穿过钻模板中心的孔,且定位轴上部与第二螺母形成螺纹联接,所述工件置于钩头螺栓的钩头部位上,所述定位轴的四周设有钻套,该钻套通过螺钉固定在钻模板的上侧表面上。



1. 一种定位套零件钻孔加工夹具, 其特征在于: 包括由底座、支柱、钻模板、第一螺母、定位轴、第二螺母、第三螺母、钩头螺栓、工件、钻套组成, 所述底座为矩形, 所述支柱有四根, 该四根支柱分别位于底座的上侧表面上的四个端角处, 且四根支柱均与底座垂直, 所述四根支柱端部均焊接在底座的上侧表面上, 所述钻模板由四根支柱通过第一螺母固定在底座的上方, 且钻模板与底座平行, 所述钻模板中心开有孔, 该钻模板中心的孔两侧设有钩头螺栓, 所述钩头螺栓上部穿过钻模板并通过第三螺母连接, 所述钩头螺栓有两个, 且两钩头螺栓平行对齐, 所述第二螺母位于钻模板中心的孔的上方, 该第二螺母焊接在钻模板的上侧表面上, 所述定位轴穿过钻模板中心的孔, 且定位轴上部与第二螺母形成螺纹联接, 所述工件置于钩头螺栓的钩头部位上, 所述定位轴的四周设有钻套, 该钻套通过螺钉固定在钻模板的上侧表面上。

一种定位套零件钻孔加工夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机床加工技术领域,尤其涉及一种定位套零件钻孔加工夹具。

背景技术

[0002] 夹具是机床加工中不可缺少的辅助装置,通过夹具可控制和保证加工零件的精度,往往夹具精度影响零件的加工精度,通过夹具将零件固定在机床工作台上,保持零件与机床有不变的相对位置,可以大幅度减少加工时间,降低加工成本,通过夹具可以使用低精度机床加工出高精度的零件,提高机床利用率。

实用新型内容

[0003] 针对上述技术问题,本实用新型提供一种定位套零件钻孔加工夹具,结构设计合理简单,制造方便,易于操作使用,提高了技工的质量,减少了加工时间。

[0004] 为实现上述技术目的,本实用新型采用的技术方案为:一种定位套零件钻孔加工夹具,包括由底座、支柱、钻模板、第一螺母、定位轴、第二螺母、第三螺母、钩头螺栓、工件、钻套组成,所述底座为矩形,所述支柱有四根,该四根支柱分别位于底座的上侧表面上的四个端角处,且四根支柱均与底座垂直,所述四根支柱端部均焊接在底座的上侧表面上,所述钻模板由四根支柱通过第一螺母固定在底座的上方,且钻模板与底座平行,所述钻模板中心开有孔,该钻模板中心的孔两侧设有钩头螺栓,所述钩头螺栓上部穿过钻模板并通过第三螺母连接,所述钩头螺栓有两个,且两钩头螺栓平行对齐,所述第二螺母位于钻模板中心的孔的上方,该第二螺母焊接在钻模板的上侧表面上,所述定位轴穿过钻模板中心的孔,且定位轴上部与第二螺母形成螺纹联接,所述工件置于钩头螺栓的钩头部位上,所述定位轴的四周设有钻套,该钻套通过螺钉固定在钻模板的上侧表面上。

[0005] 本实用新型的有益技术效果是:该定位套零件钻孔加工夹具,结构设计合理简单,制造方便,易于操作使用,提高了技工的质量,减少了加工时间。

附图说明

[0006] 图1为一种定位套零件钻孔加工夹具结构示意图。

[0007] 图2为一种定位套零件钻孔加工夹具俯视图。

[0008] 其中:1为底座,2为支柱,3为钻模板,4为第一螺母,5为定位轴,6为第二螺母,7为第三螺母,8为钩头螺栓,9为工件,10为钻套。

具体实施方式

[0009] 结合附图,现对本实用新型作进一步详细说明。

[0010] 如图1~2所示,一种定位套零件钻孔加工夹具,包括由底座1、支柱2、钻模板3、第一螺母4、定位轴5、第二螺母6、第三螺母7、钩头螺栓8、工件9、钻套10组成,所述底座1为矩形,所述支柱2有四根,该四根支柱2分别位于底座1的上侧表面上的四个端角处,且四根支

柱2均与底座1垂直,所述四根支柱2端部均焊接在底座1的上侧表面上,所述钻模板3由四根支柱2通过第一螺母4固定在底座1的上方,且钻模板3与底座1平行,所述钻模板3中心开有孔,该钻模板3中心的孔两侧设有钩头螺栓8,所述钩头螺栓8上部穿过钻模板3并通过第三螺母7连接,所述钩头螺栓8有两个,且两钩头螺栓8平行对齐,所述第二螺母6位于钻模板3中心的孔的上方,该第二螺母6焊接在钻模板3的上侧表面上,所述定位轴5穿过钻模板3中心的孔,且定位轴5上部与第二螺母6形成螺纹联接,所述工件9置于钩头螺栓8的钩头部位上,所述定位轴5的四周设有钻套10,该钻套10通过螺钉固定在钻模板3的上侧表面上。

[0011] 实际工作时,松开钻模板3上两个第三螺母7,钩头螺栓8向下移动,可夹紧或松开工件9,转动定位轴5,定位轴5可上下移动且伸到工件9的里孔中。

[0012] 以上所述实施例仅表达了本实用新型的优选实施方式,其描述较为具体和详细,但并不能因此而理解为对本实用新型专利范围的限制。应当指出的是,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明构思的前提下,还可以做出若干变形、改进及替代,这些都属于本实用新型的保护范围。因此,本实用新型专利的保护范围应以所附权利要求为准。

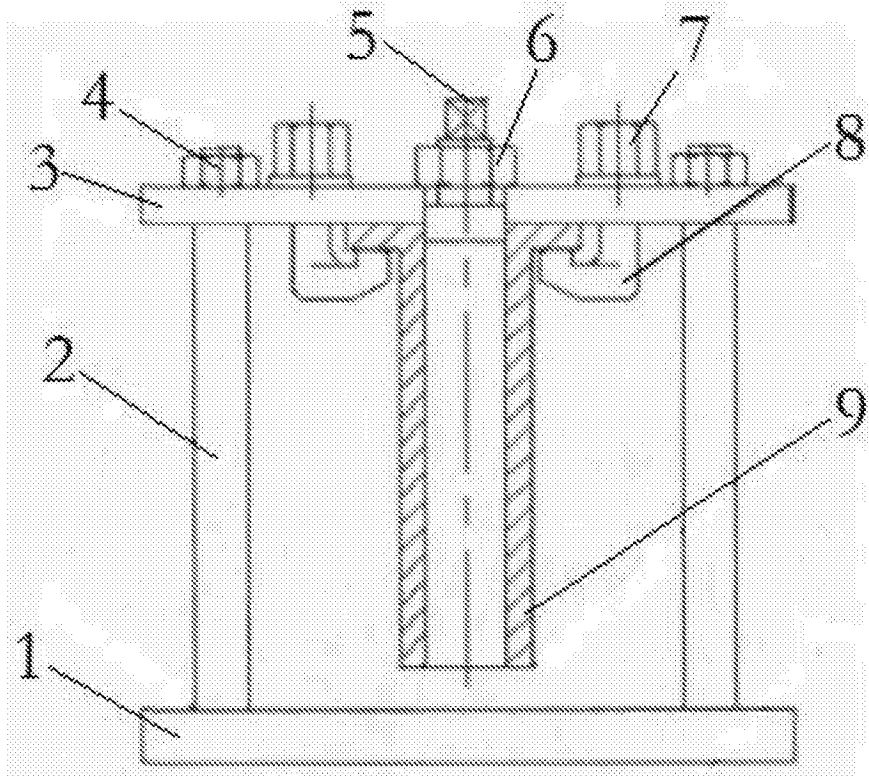


图1

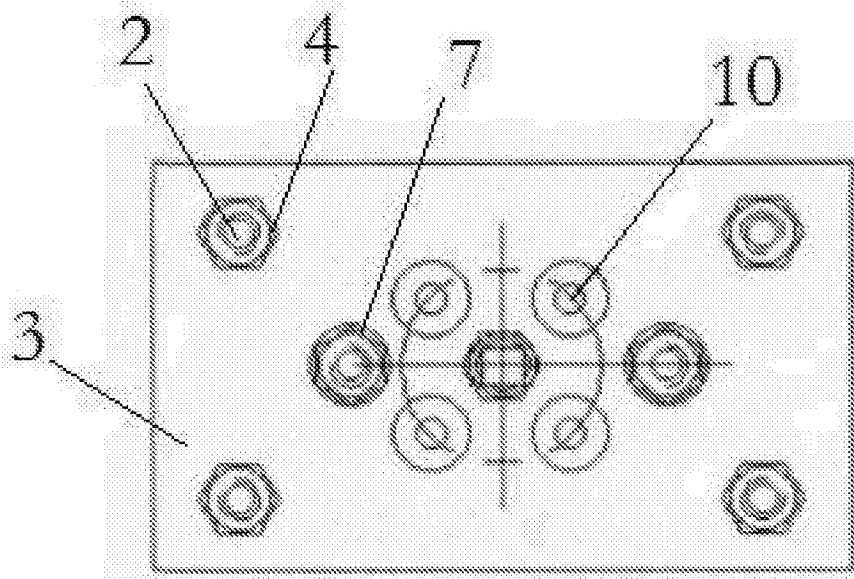


图2