



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104708060 A

(43) 申请公布日 2015. 06. 17

(21) 申请号 201310669569. 2

(22) 申请日 2013. 12. 11

(71) 申请人 无锡安和净化设备有限公司

地址 214000 江苏省无锡市滨湖区胡埭工业
园南区紫荆路

(72) 发明人 沈钦

(74) 专利代理机构 无锡华源专利事务所(普通
合伙) 32228

代理人 孙力坚

(51) Int. Cl.

B23B 47/28(2006. 01)

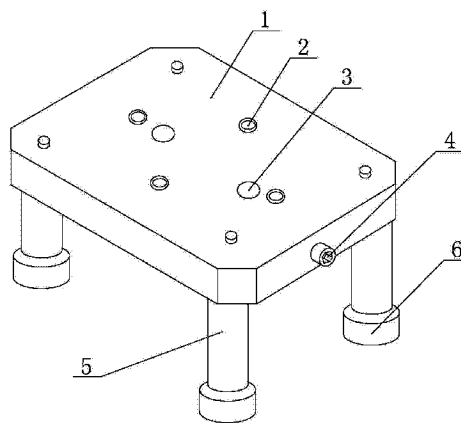
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

高速钻孔定位装置的使用方法

(57) 摘要

本发明涉及高速钻孔定位装置的使用方法,包括如下步骤:第一步,将本发明置于操作台上;第二步,将工件的定位柱插入钻模板上的两个定位孔内;第三步,旋紧螺钉将工件定位柱紧固于定位孔内;第四步,通过调节螺栓对钻模板的水平状态进行调整;第五步,通过钻模对工件进行钻孔加工;本发明结构简单,使用灵活方便,装夹简单,加工精度高。



1. 高速钻孔定位装置的使用方法,其特征在于:包括如下步骤:
第一步,将本发明置于操作台上;
第二步,将工件的定位柱插入钻模板(1)上的两个定位孔(3)内;
第三步,旋紧螺钉(4)将工件定位柱紧固于定位孔(3)内;
第四步,通过调节螺栓(5)对钻模板(1)的水平状态进行调整;
第五步,通过钻模(2)对工件进行钻孔加工。

高速钻孔定位装置的使用方法

技术领域

[0001] 本发明涉及工装夹具技术领域,尤其涉及用于对工件进行钻孔加工的定位夹具及其使用方法。

背景技术

[0002] 对于结构较复杂的工件,在对其进行定位加工时,使用普通夹具对其定位有一定难度,尤其是要保证加工精度,必须使用专用的工装才能满足要求,而且工装一定要使用方便,装夹效率高,同时又能保证其加工精度。

发明内容

[0003] 本发明针对现有技术中的上述缺点,提供一种高速钻孔定位装置及其使用方法,其结构简单,使用灵活方便,装夹效率高,加工精度高。

[0004] 本发明所采用的技术方案如下:

[0005] 高速钻孔定位装置的使用方法,包括如下步骤:

[0006] 第一步,将本发明置于操作台上;

[0007] 第二步,将工件的定位柱插入钻模板上的两个定位孔内;

[0008] 第三步,旋紧螺钉将工件定位柱紧固于定位孔内;

[0009] 第四步,通过调节螺栓对钻模板的水平状态进行调整;

[0010] 第五步,通过钻模对工件进行钻孔加工。

[0011] 本发明的优点在于:根据工件的结构,在钻模板上均布四个钻模,各钻模之间的相对位置与工件实际所需加工的孔的位置相一致,同时设置定位孔,将工件从钻模板的底部定位并用螺钉固定,钻模板上安装带有减振垫的螺栓,不但可以调节钻模板的水平状态,还可以防止在加工时由于剧烈振动影响钻孔的加工精度,结构简单,使用灵活方便,装夹效率高,加工精度高。

附图说明

[0012] 图1为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图,说明本发明的具体实施方式。

[0014] 如图1所示,本发明包括钻模板1,钻模板1上均布四个钻模2和两个定位孔3,各钻模2相互之间的连线组成一个平行四边形,即各钻模2之间的相互位置关系与工件上所需加工的孔的位置关系相同,定位时,工件上的定位柱插入两个定位孔3内;钻模板1的侧壁安装有螺钉4,螺钉4的端部伸入定位孔3内,可以转动螺钉4,调节其对工件定位柱的夹紧度,钻模板1的底部安装有调节螺栓5,旋转调节螺栓5可以对钻模板1的水平状态进行调整,调节螺栓5的底端带有减振垫6,可以有效防止在钻孔加工时剧烈振动对加工精度的

影响；

[0015] 本发明的使用方法如下：

[0016] 第一步，将本发明置于操作台上；

[0017] 第二步，将工件的定位柱插入钻模板 1 上的两个定位孔 3 内；

[0018] 第三步，旋紧螺钉 4 将工件定位柱紧固于定位孔 3 内；

[0019] 第四步，通过调节螺栓 5 对钻模板 1 的水平状态进行调整；

[0020] 第五步，通过钻模 2 对工件进行钻孔加工。

[0021] 以上描述是对本发明的解释，不是对发明的限定，本发明所限定的范围参见权利要求，在本发明的保护范围之内，可以作任何形式的修改。

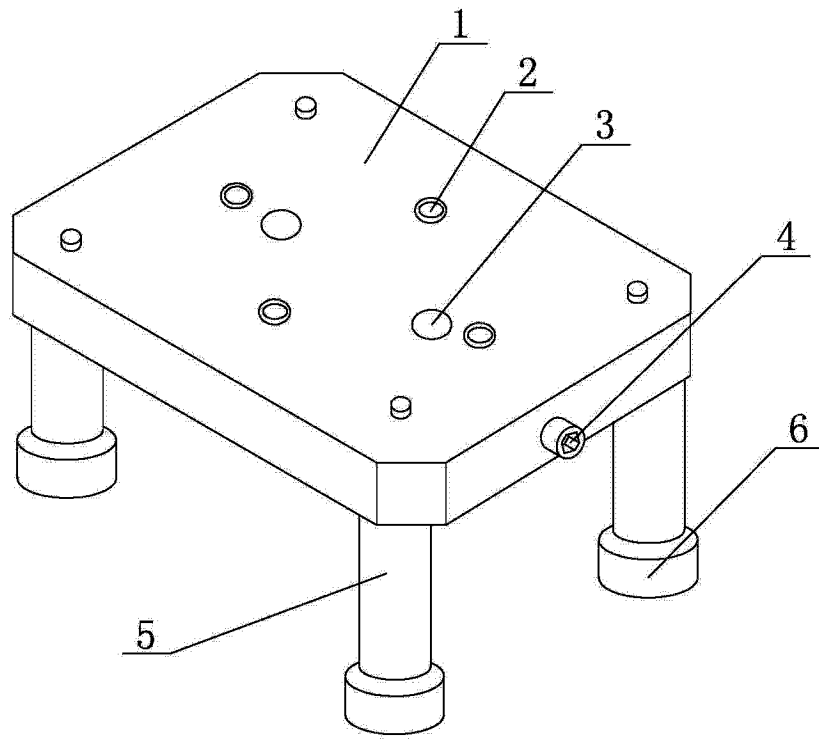


图 1