



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203437702 U

(45) 授权公告日 2014. 02. 19

(21) 申请号 201320526552. 7

(22) 申请日 2013. 08. 27

(73) 专利权人 哈尔滨汽轮机厂有限责任公司

地址 150046 黑龙江省哈尔滨市香坊区三大动力路 345 号

(72) 发明人 孙盛丽 杨艳 赵伟昕 魏成双

魏崇巍 宋万英 柳薇

(74) 专利代理机构 哈尔滨市松花江专利商标事

务所 23109

代理人 高媛

(51) Int. Cl.

B23B 47/28 (2006. 01)

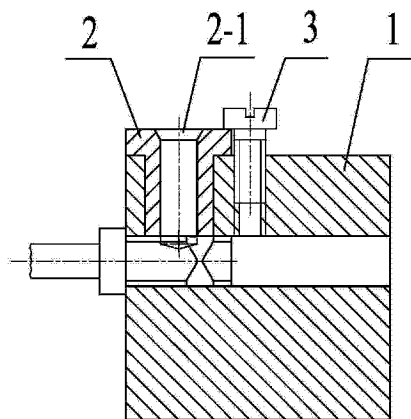
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种加工胀杆锁紧孔专用夹具

(57) 摘要

一种加工胀杆锁紧孔专用夹具, 它涉及一种专用夹具, 具体涉及一种加工胀杆锁紧孔专用夹具。本实用新型为改善按钳工划线在胀杆柄部内钻沉孔加工效率低, 加工精度低的状况。本实用新型包括夹具体和钻套, 夹具体的一端端面加工有正方形通孔, 夹具体的上表面加工有圆孔, 且圆孔与正方形通孔连通, 钻套安装在圆孔内, 钻套上端面加工有钻头引孔, 且钻头引孔与正方形通孔连通。本实用新型用于加工胀杆锁紧孔。



1. 一种加工胀杆锁紧孔专用夹具,其特征在于:所述一种加工胀杆锁紧孔专用夹具包括夹具体(1)和钻套(2),夹具体(1)的一端端面加工有正方形通孔(1-1),夹具体(1)的上表面加工有圆孔(1-2),且圆孔(1-2)与正方形通孔(1-1)连通,钻套(2)安装在圆孔(1-2)内,钻套(2)上端端面加工有钻头引孔(2-1),且钻头引孔(2-1)与正方形通孔(1-1)连通。

2. 根据权利要求1所述的一种加工胀杆锁紧孔专用夹具,其特征在于:所述一种加工胀杆锁紧孔专用夹具还包括紧定螺钉(3),紧定螺钉(3)安装在夹具体(1)的上端,紧定螺钉(3)用于锁紧钻套(2)。

## 一种加工胀杆锁紧孔专用夹具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种专用夹具,具体涉及一种加工胀杆锁紧孔专用夹具。

### 背景技术

[0002] 胀管器是核电分厂装配散热管、管板时的专用工具,胀杆为该工具的一个重要组成部件。胀杆柄部内设有沉孔为使用时的夹紧定位孔,以前在加工该沉孔时,采用钳工划线,按钳工划线钻孔的加工方式,加工效率低。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型为改善按钳工划线在胀杆柄部内钻沉孔加工效率低,加工精度低的状况,进而提出一种加工胀杆锁紧孔专用夹具。

[0004] 本实用新型为解决上述问题采取的技术方案是:本实用新型包括夹具体和钻套,夹具体的一端端面加工有正方形通孔,夹具体的上表面加工有圆孔,且圆孔与正方形通孔连通,钻套安装在圆孔内,钻套上端端面加工有钻头引孔,且钻头引孔与正方形通孔连通。

[0005] 本实用新型的有益效果是:本实用新型已用于批量加工胀杆锁紧孔,大大节省了划线、找正的辅助时间,提高了加工效率 30%。加工胀杆锁紧孔时由于采用专用夹具进行定位,大大提高了锁紧孔的加工精度,孔位置度达  $\pm 0.15\text{mm}$  以内,而且提高了同一批次的胀杆锁紧孔尺寸一致性。

### 附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型的整体结构示意图,图 2 是夹具体的结构示意图。

### 具体实施方式

[0007] 具体实施方式一:结合图 1 至图 2 说明本实施方式,本实施方式所述一种加工胀杆锁紧孔专用夹具包括夹具体 1 和钻套 2,夹具体 1 的一端端面加工有正方形通孔 1-1,夹具体 1 的上表面加工有圆孔 1-2,且圆孔 1-2 与正方形通孔 1-1 连通,钻套 2 安装在圆孔 1-2 内,钻套 2 上端端面加工有钻头引孔 2-1,且钻头引孔 2-1 与正方形通孔 1-1 连通。

[0008] 具体实施方式二:结合图 1 至图 2 说明本实施方式,本实施方式所述一种加工胀杆锁紧孔专用夹具还包括紧定螺钉 3,紧定螺钉 3 安装在夹具体 1 的上端,紧定螺钉 3 用于锁紧钻套 2。其它组成及连接关系与具体实施方式一相同。

[0009] 工作原理

[0010] 本实用新型使用时,将胀杆柄部方尾以轴肩轴向定位在夹具体的正方形通孔内,钻头通过钻头引孔,完成对胀杆锁紧孔的加工。

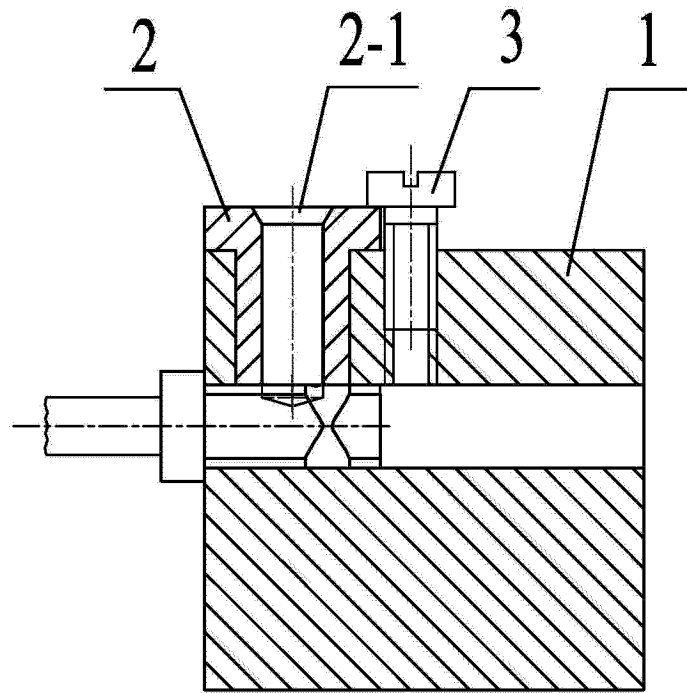


图 1

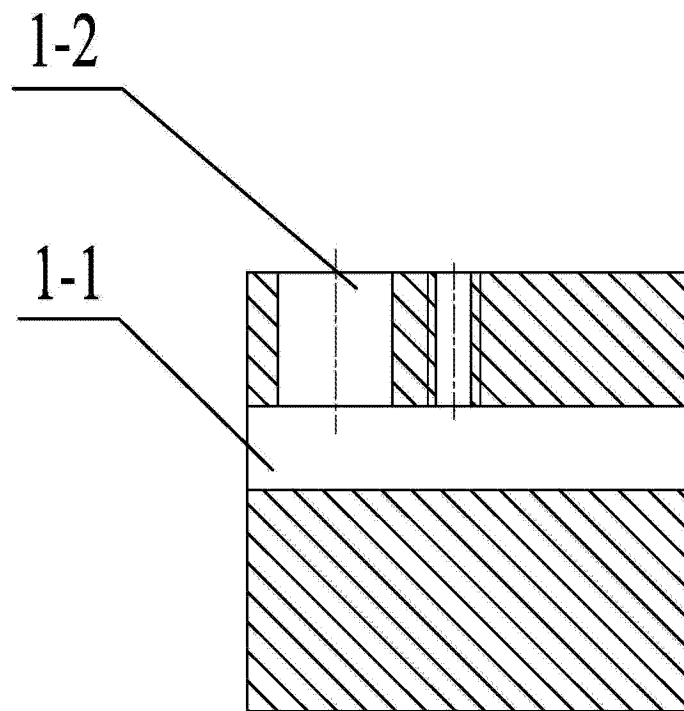


图 2