(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202607308 U
(45)授权公告日 2012.12.19

(21)申请号 201220262881.0

(22)申请日 2012.06.05

(73)专利权人 北京中防恒立人防设备有限公司
地址 101500 北京市密云县穆家峪镇沙峪沟村(华云大楼西侧)

(72)发明人 弓秀梅

(74)专利代理机构 北京众合诚成知识产权代理有限公司 11246
代理人 史双元

(51)Int.Cl.
B23Q 3/00(2006.01)

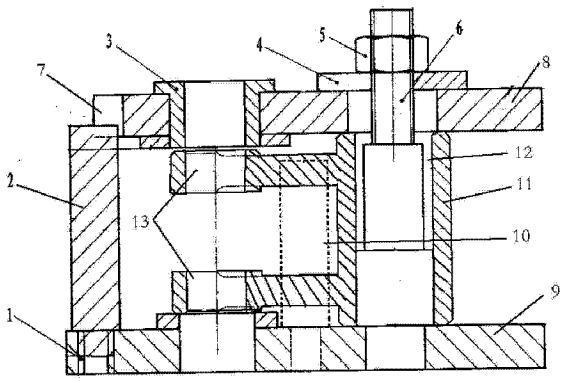
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种连杆钻孔工装

(57)摘要

本实用新型公开了属于加工胎具范围的一种连杆钻孔工装，该连杆钻孔工装的连杆固定在底板上，上压板的导向槽卡在连杆上，在底板和上压板上都根据工件上孔的位置设置相应的基准定位孔和钻套孔，在基准定位孔内固定定位心轴，工件上的基准孔套在定位心轴上，上压板套在定位心轴上，用开口垫板和螺母压紧。本工装可以根据工件大小灵活设计，完全能够保证工件待车孔与基准孔平行度，改动方便，制造成本低；应用范围广。



CN 202607308 U

1. 一种连杆钻孔工装，其特征在于，该连杆钻孔工装是在底板和上压板的水平轴线上，根据工件基准孔和待加工孔的孔心距离设置相应的基准定位孔和钻套孔，并在水平轴线上的靠底板一边位置打一个连杆螺纹孔，在上压板的相应的位置开导向槽，连杆固定在连杆螺纹孔内，定位心轴固定在基准定位孔中，钻套固定在上压板的钻套孔内；工件基准孔套在定位心轴上，并且一边靠住定位杆；上压板的导向槽卡在连杆上，上压板套在定位心轴上压住工件，用开口垫板和螺母压紧。

一种连杆钻孔工装

技术领域

[0001] 本实用新型属于加工胎具范围，特别涉及一种连杆钻孔工装。

背景技术

[0002] 在广泛应用的机械结构中，工件上的一些孔或槽往往是不对称的，而且尺寸精度要求高，只靠机床夹具固定工件是满足不了要求的，必须要用辅助工具才能实现。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是针对现有技术中在广泛应用的机械结构中，只靠机床夹具固定工件是满足不了加工要求的，必须要用辅助工具才能实现的不足，提供一种连杆钻孔工装，其特征在于，该连杆钻孔工装是在底板和上压板的水平轴线上，根据工件基准孔和待加工孔的孔心距离设置相应的基准定位孔和钻套孔，并在水平轴线上的靠底板一边位置打一个连杆螺纹孔，在上压板的相应的位置开导向槽，连杆固定在连杆螺纹孔内，定位心轴固定在基准定位孔中，钻套固定在上压板的钻套孔内；工件基准孔套在定位心轴上，并且一边靠住定位杆；上压板的导向槽卡在连杆上，上压板套在定位心轴上压住工件，用开口垫板和螺母压紧。

[0004] 本实用新型的有益效果是本工装可以根据工件大小灵活设计，完全能够保证工件与基准孔平行度，改动方便，制造成本低；应用范围广。

[0005] 附图说明

[0006] 图 1 为连杆钻孔工装结构示意图。

[0007] 图 2 为图 1 的俯视图。

具体实施方式

[0008] 本实用新型提供一种连杆钻孔工装。下面结合附图予以说明。该连杆钻孔工装是在底板 9 和上压板 8 的水平轴线上，根据工件 11 基准孔 12 和待加工孔 13 的孔心距离设置相应的基准定位孔和钻套孔，并在水平轴线上的靠底板 9 一边位置打一个连杆螺纹孔 1，在上压板 8 的相应的位置开导向槽 7，连杆 2 固定在连杆螺钉孔 1 内，定位心轴固定在基准定位孔中，钻套 3 固定在上压板 8 的钻套孔内；工件 11 基准孔 12 套在定位心轴 6 上，并且一边靠住定位杆 10，由此可以保证工件 11 的基准孔 12 和待加工孔 13 的平行度以及实现待加工孔 13 的同心度；上压板 8 的导向槽 7 卡在连杆 2 上，上压板 8 套在定位心轴上压住工件 11，用开口垫板 4 和螺母 5 压紧。本工装可以根据工件大小灵活设计，完全能够保证工件与基准孔平行度。

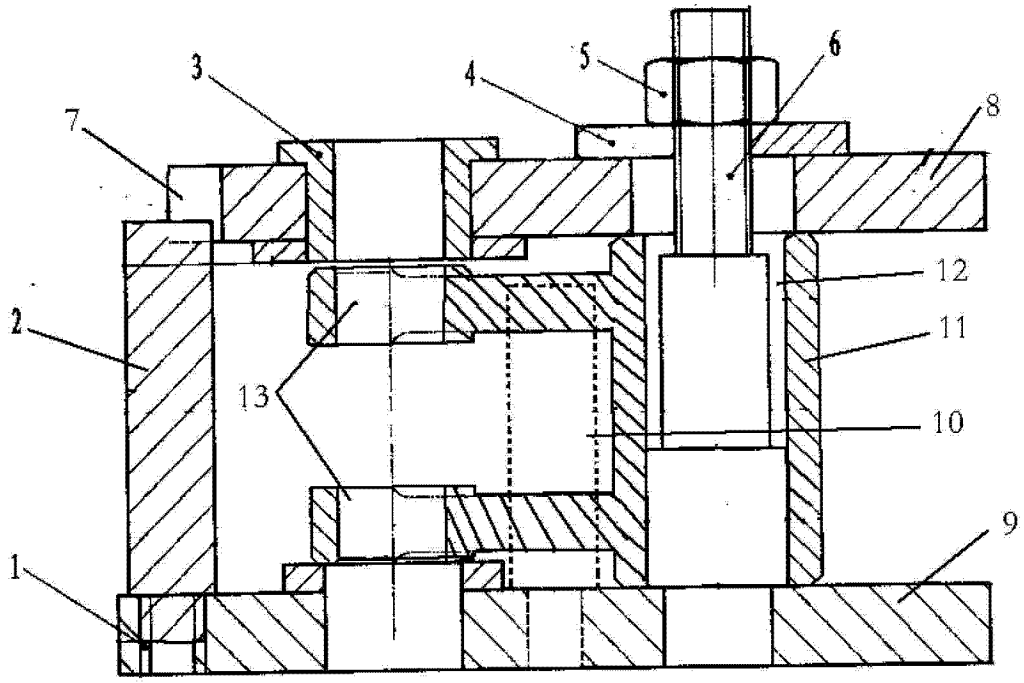


图 1

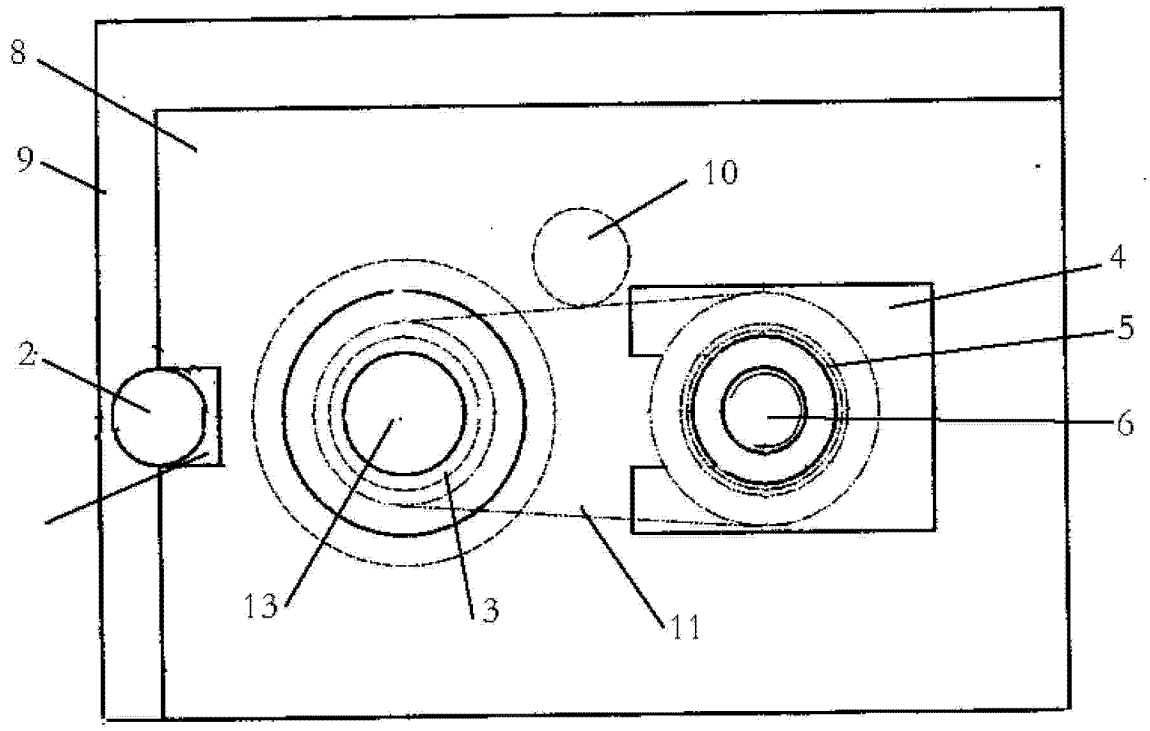


图 2