



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203092191 U

(45) 授权公告日 2013. 07. 31

(21) 申请号 201220713298. 7

(22) 申请日 2012. 12. 21

(73) 专利权人 安徽金义得机械有限公司

地址 242600 安徽省宣城市旌德县经济开发区
新桥园区亚普路 6 号

(72) 发明人 徐长友 杨洁 杨有才

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

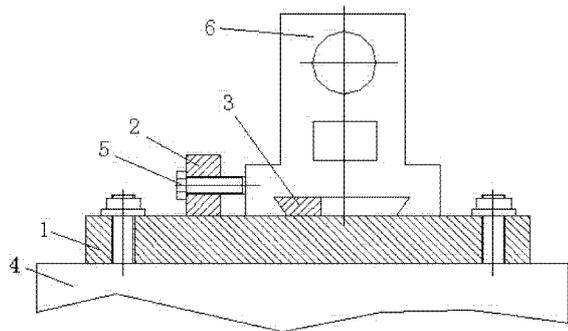
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

镗床加工箱体孔镗模夹具

(57) 摘要

本实用新型公开了镗床加工箱体孔镗模夹具,包括镗模底板、小墙板和定位板,镗模底板固定于镗床台面上,定位板固装于镗模底板上,定位板旁设有小墙板,小墙板上设有紧定螺钉。本实用新型克服了现有技术的不足,设计简单,结构合理,镗模装夹方便,一次装夹可完成套筒孔粗镗、精镗、倒角等工序,生产效率高,使用方便。



1. 镗床加工箱体孔镗模夹具,包括镗模底板、小墙板和定位板,镗模底板固定于镗床台面上,其特征在于:所述的定位板固装于镗模底板上,定位板旁设有小墙板,小墙板上设有紧定螺钉。

2. 根据权利要求 1 所述的镗床加工箱体孔镗模夹具,其特征在于:所述的定位板为燕尾结构。

镗床加工箱体孔镗模夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及夹具技术领域,具体属于镗床加工箱体孔镗模夹具。

背景技术

[0002] 箱体孔一般加工套筒孔要进行粗镗、精镗、倒角等工序。箱体一般下端具有燕尾槽,造成箱体在镗床工作台上不便固定,安装夹具操作不方便,造成加工精度偏低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供了镗床加工箱体孔镗模夹具,克服了现有技术的不足,设计简单,结构合理,镗模装夹方便,一次装夹可完成套筒孔粗镗、精镗、倒角等工序,生产效率高,使用方便。

[0004] 本实用新型采用的技术方案如下:

[0005] 镗床加工箱体孔镗模夹具,包括镗模底板、小墙板和定位板,镗模底板固定于镗床台面上,所述的定位板固装于镗模底板上,定位板旁设有小墙板,小墙板上设有紧定螺钉。

[0006] 所述的定位板为燕尾结构。

[0007] 与已有技术相比,本实用新型的有益效果如下:

[0008] 本实用新型定位板的燕尾结构与箱体下端固定装配方便,小墙板上设有紧定螺钉,可以将箱体顶紧。一次装夹可完成套筒孔粗镗、精镗、倒角等工序,生产效率高,使用方便。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0010] 图2为本实用新型俯视的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 参见附图,镗床加工箱体孔镗模夹具,包括镗模底板1、小墙板2和定位板3,镗模底板1固定于镗床台面4上,定位板3固装于镗模底板1上,定位板3旁设有小墙板2,小墙板2上设有紧定螺钉5。定位板3为燕尾结构,与箱体6下端固定装配方便。紧定螺钉5顶紧箱体6侧面,小墙板2固定于镗模底板1上,镗模底板1固定于镗床台面4上,加工时保证套筒孔的同轴度和尺寸要求。

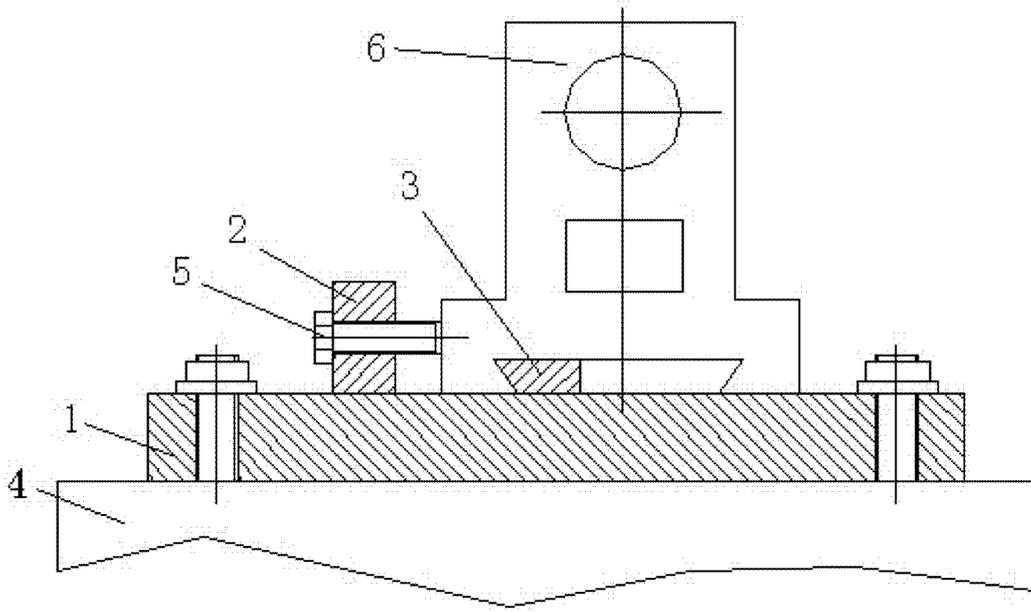


图 1

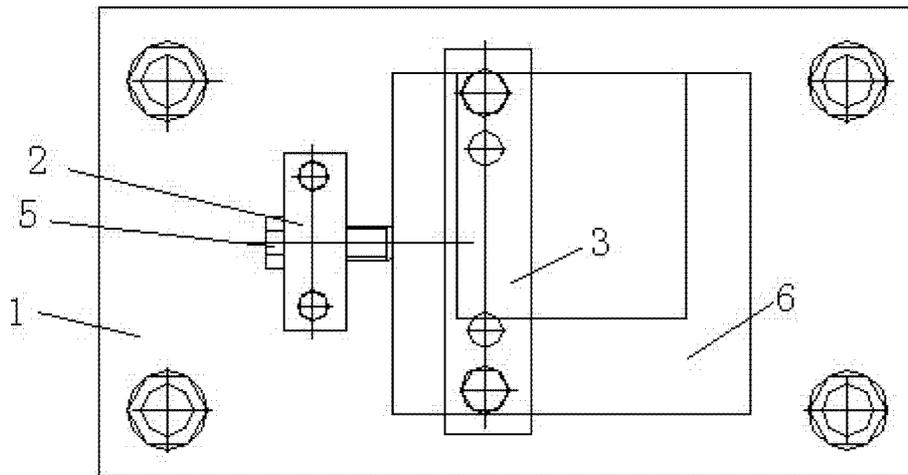


图 2