

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202356936 U

(45) 授权公告日 2012. 08. 01

(21) 申请号 201120421731. 5

(22) 申请日 2011. 10. 31

(73) 专利权人 如皋市同泰电力器材有限公司
地址 226500 江苏省南通市如皋市磨头镇天
阳村六组 68 号

(72) 发明人 陈福全 邱兴生 邱迎九

(74) 专利代理机构 北京一格知识产权代理事务
所(普通合伙) 11316
代理人 赵绍增

(51) Int. Cl.
B23Q 3/08(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

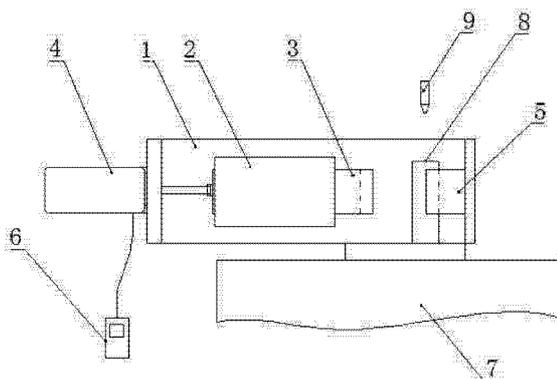
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种绝缘子金具钻顶针孔工装

(57) 摘要

本实用新型涉及一种绝缘子金具钻顶针孔工装,包括底板,其创新点在于:所述底板一端设置有滑块座,所述滑块座内设置有由气缸驱动的滑块,底板的另一端设置有与滑块对应实现夹紧的定位座,所述气缸的进气管上安装有脚踏开关。使用时,将工装的底板固定在台式钻床工作台上,将绝缘子金具置于滑块与定位座之间,利用气缸驱动滑块前移实现绝缘子金具的夹紧后,即可钻顶针孔,夹紧速度快,大大提高了整体钻孔效率。



1. 一种绝缘子金具钻顶针孔工装,包括底板,其特征在于:所述底板一端设置有滑块座,所述滑块座内设置有由气缸驱动的滑块,底板的另一端设置有与滑块对应实现夹紧的定位座,所述气缸的进气管上安装有脚踏开关。

一种绝缘子金具钻顶针孔工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种钻顶针孔工装,特别涉及一种绝缘子金具钻顶针孔效率高的工装。

背景技术

[0002] 在生产绝缘子金具的过程中,需要对金具顶端进行钻顶针孔。传统的钻顶针孔方法采用将绝缘子金具通过卡盘装夹到卧式机床上进行顶针孔的加工,其缺点是:装夹速度慢,整体钻顶针孔效率低。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种绝缘子金具钻顶针孔效率高的工装。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型的技术方案为:一种绝缘子金具钻顶针孔工装,包括底板,其创新点在于:所述底板一端设置有滑块座,所述滑块座内设置有由气缸驱动的滑块,底板的另一端设置有与滑块对应实现夹紧的定位座,所述气缸的进气管上安装有脚踏开关。

[0005] 本实用新型的优点在于:使用时,将工装的底板固定在台式钻床工作台上,将绝缘子金具置于滑块与定位座之间,利用气缸驱动滑块前移实现绝缘子金具的夹紧后,即可钻顶针孔,夹紧速度快,大大提高了整体钻孔效率。

附图说明

[0006] 图1为本实用新型绝缘子金具钻顶针孔工装结构示意图。

具体实施方式

[0007] 如图1所示,包括底板1、滑块座2、滑块3、气缸4、定位座5、脚踏开关6。

[0008] 上述底板1的一端设置有滑块座2,滑块座2内置有滑块3,气缸4的缸体固定在底板1上,其活塞杆与滑块3连接实现滑块3的驱动。气缸4的进气管上安装有控制气缸4动作的脚踏开关6。

[0009] 底板1的另一端固定有定位座5,该定位座5与滑块3对应,滑块3与定位座5的内侧均设凹弧形结构,通过气缸4驱动滑块4向定位座5移动实现夹紧。

[0010] 使用时,将工装的底板1竖直方向固定在台式钻床工作台7上,将绝缘子金具8置于滑块3与定位座5之间,利用气缸4驱动滑块3前移实现绝缘子金具8的夹紧后,即可利用钻具9钻顶针孔。

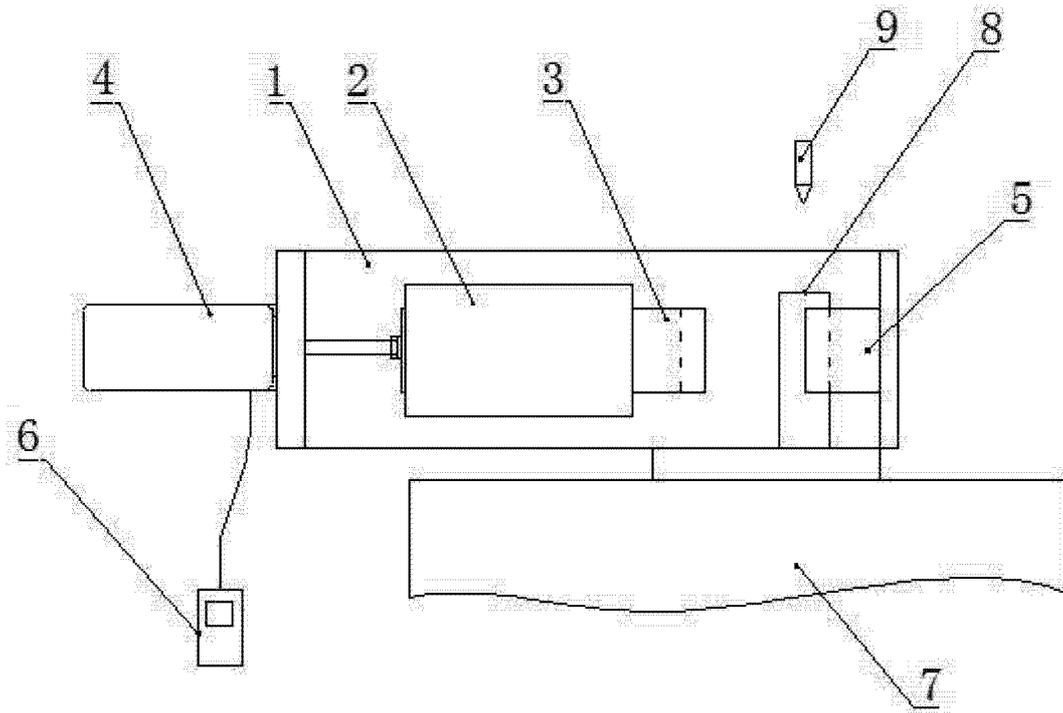


图 1