

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202607351 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 19

(21) 申请号 201220109365. 4

(22) 申请日 2012. 03. 21

(73) 专利权人 山东冠泓数控装备有限公司

地址 262200 山东省潍坊市诸城市密州东路
北纵二路东

(72) 发明人 王舜昌 曹刚 于恒

(74) 专利代理机构 潍坊正信专利事务所 37216

代理人 张曰俊

(51) Int. Cl.

B23Q 3/12 (2006. 01)

B23Q 16/04 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

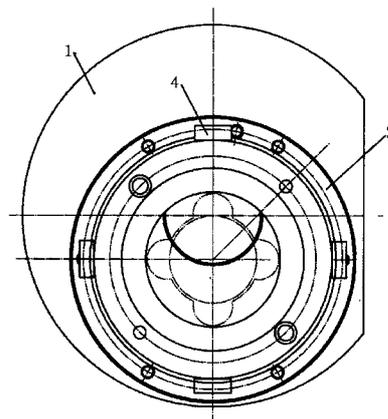
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种多孔加工工装

(57) 摘要

本实用新型公开了一种多孔加工工装, 其特征在于, 在中心定位盘的一侧设有与中心定位盘偏心的工件定位盘, 在中心定位盘和工件定位盘之间设有一分度定位销, 在工件定位盘上均布设有四个定位块, 定位销穿插在其中一定位块内, 固定盘通过螺栓与工件固定盘联接在一起。通过以上设置, 本实用新型可与车床的主轴联接, 同时装夹四件工件, 分别对四件工件加工。



1. 一种多孔加工工装,其特征在于:在中心定位盘的一侧设有与中心定位盘偏心的工件定位盘,在中心定位盘和工件定位盘之间设有一分度定位销,在工件定位盘上均布设有四个定位块,定位销穿插在其中一定位块内,固定盘通过螺栓与工件固定盘联接在一起。

一种多孔加工工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种加工工装,具体说是一种多孔加工工装。

背景技术

[0002] 传统的零件孔加工工序往往采用在划线平台上划线后预钻中心孔后,在钻床上多次加工,由于预钻中心孔定位精度不能保证且加工过程中每次下刀均需找正中心孔。对于一个工件需要多次孔加工时,加工后孔的定位精度以及加工效率低下。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的便是提供一种多孔加工工装。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型在中心定位盘的一侧设有与中心定位盘偏心的工件定位盘,在中心定位盘和工件定位盘之间设有一分度定位销,在工件定位盘上均布设有四个定位块,定位销穿插在其中一定位块内,固定盘通过螺栓与工件固定盘联接在一起。

[0005] 通过以上设置,本实用新型可与车床的主轴联接,同时装夹四件工件,分别对四件工件加工。本实用新型操作方便,装夹工件快捷,加工效率高,节省了庄装夹时间。

附图说明

[0006] 现结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0007] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0008] 图 2 为本实用新型的左视图。

[0009] 图中:1、中心定位盘,2、工件定位盘,3、分度定位销,4、定位块,5、固定盘,6、螺栓。

具体实施方式

[0010] 如图 1、2 所示,本实用新型在中心定位盘 1 的一侧设有与中心定位盘 1 偏心的工件定位盘 2,在中心定位盘 1 和工件定位盘 2 之间设有一分度定位销 3,在工件定位盘 2 上均布设有四个定位块 4,定位销 3 穿插在其中一定位块 4 内,固定盘 5 通过螺栓 6 与工件固定盘 2 联接在一起。通过以上设置,本实用新型可与车床的主轴联接,同时在工件定位盘 2 内装夹四件工件,固定盘 5 通过螺栓 6 将工件压紧固定,车床的车刀可对其中一工件加工,加工完后,旋转工件固定盘 2,并用分度定位销 3 和定位块 4 固定,实现对其他工件的加工。

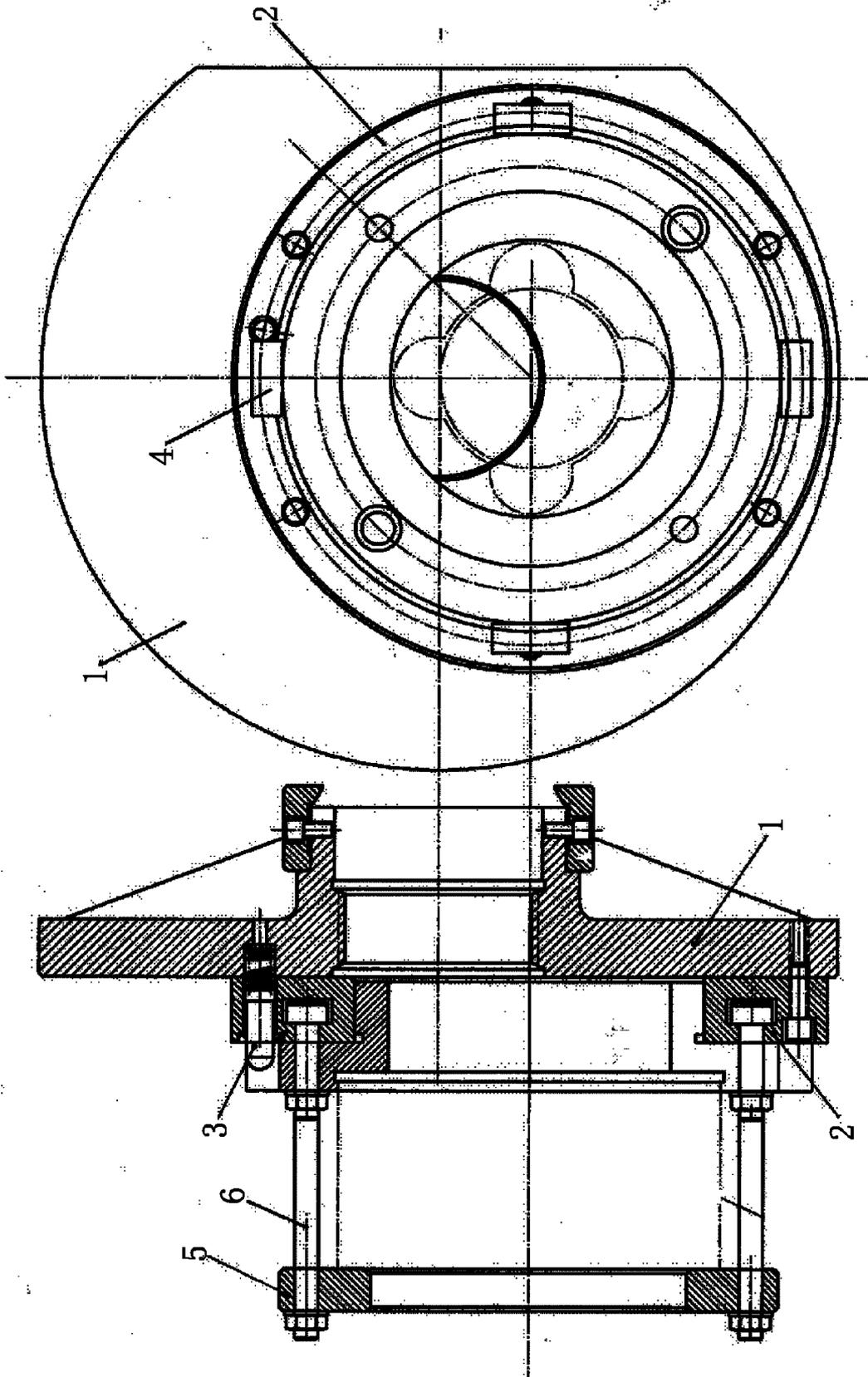


图2

图1