



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202964084 U

(45) 授权公告日 2013.06.05

(21) 申请号 201220631024.3

(22) 申请日 2012.11.26

(73) 专利权人 无锡市航鹤科技有限公司

地址 214000 江苏省无锡市新区梅村新洲路
210 号

(72) 发明人 范罗荣

(74) 专利代理机构 无锡华源专利事务所(普通
合伙) 32228

代理人 孙力坚

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00(2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

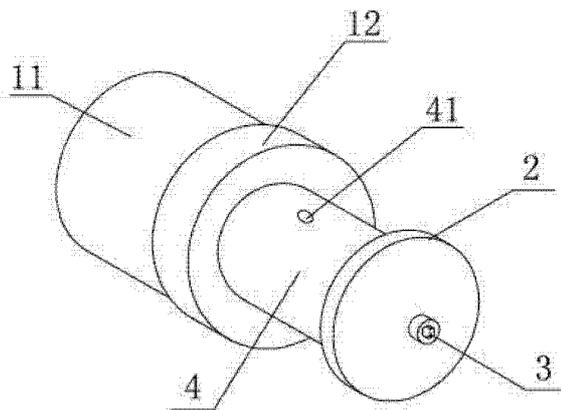
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

圆筒外圆钻孔定位工装

(57) 摘要

本实用新型涉及圆筒外圆钻孔定位工装,包括定位轴,定位轴分为夹持段和定位段,夹持段与定位段之间设有凸肩,定位段的外圆上带有模孔,定位段的端面上带有螺纹孔,通过螺纹孔用螺钉固连有定位板;定位段与工件的内孔为过盈配合;本实用新型结构简单,操作简便,定位加工精度高。



1. 圆筒外圆钻孔定位工装,包括定位轴(1),定位轴(1)分为夹持段(11)和定位段(13),其特征在于:夹持段(11)与定位段(13)之间设有凸肩(12),定位段(13)的外圆上带有模孔(15),定位段(13)的端面上带有螺纹孔(14),通过螺纹孔(14)用螺钉(3)固连有定位板(2);定位段(13)与工件(4)的内孔为过盈配合。

圆筒外圆钻孔定位工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及工装夹具技术领域,尤其涉及圆筒外圆上钻孔加工的定位装置。

背景技术

[0002] 对圆柱类型的工件进行加工时,为了保证工件的加工精度,不仅需要对其进行轴向定位,同时还必须进行径向定位;当对一个圆筒形工件的外圆进行钻孔加工时,尤其是对筒壁比较薄的工件,为了减少加工过程中工件的变形,必须采用一定的措施既能保证钻孔的精度又能减少工件的变形。

实用新型内容

[0003] 本实用新型针对现有技术中的上述问题,提供一种圆筒外圆钻孔定位工装,其结构简单,操作简便,定位加工精度高。

[0004] 本实用新型所采用的技术方案如下:

[0005] 圆筒外圆钻孔定位工装,包括定位轴,定位轴分为夹持段和定位段,夹持段与定位段之间设有凸肩,定位段的外圆上带有模孔,定位段的端面上带有螺纹孔,通过螺纹孔用螺钉固连有定位板;定位段与工件的内孔为过盈配合。

[0006] 本实用新型的优点在于:在定位轴上设置凸肩及定位段,且定位段上加工出模孔,可对工件钻孔加工;定位段的端面上安装定位板,可以实现对工件的轴向定位,同时使定位段与工件过盈配合,实现对工件的精确定位;本实用新型结构简单,操作简便,定位加工精度高。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的定位轴的立体图。

[0008] 图2为本实用新型的使用状态图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图,说明本实用新型的具体实施方式。

[0010] 如图1和图2所示,本实用新型包括定位轴1,定位轴1分为夹持段11和定位段13,夹持段11可用于将定位轴1定位到设备上;夹持段11与定位段13之间设有凸肩12,定位段13的外圆上带有模孔15,以模孔15为基准在工件4的外圆上加工出定位孔41,定位段13的端面上带有螺纹孔14,通过螺纹孔14用螺钉3固连有定位板2,定位板2与凸肩12可对工件4的两端进行夹紧,起到对工件4的轴向定位;定位段13与工件4的内孔为过盈配合,可以防止加工过程中,工件4与定位段13发生相互转动,保证工件4上定位孔41的加工精度。

[0011] 以上描述是对本实用新型的解释,不是对实用新型的限定,本实用新型所限定的范围参见权利要求,在本实用新型的保护范围之内,可以作任何形式的修改。

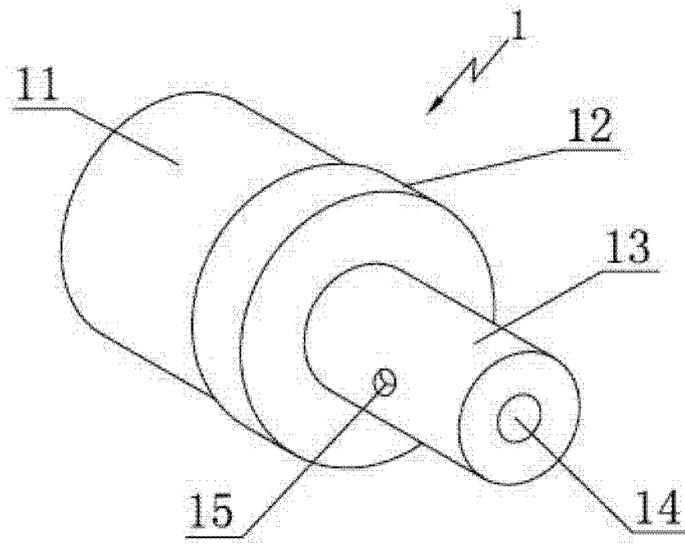


图 1

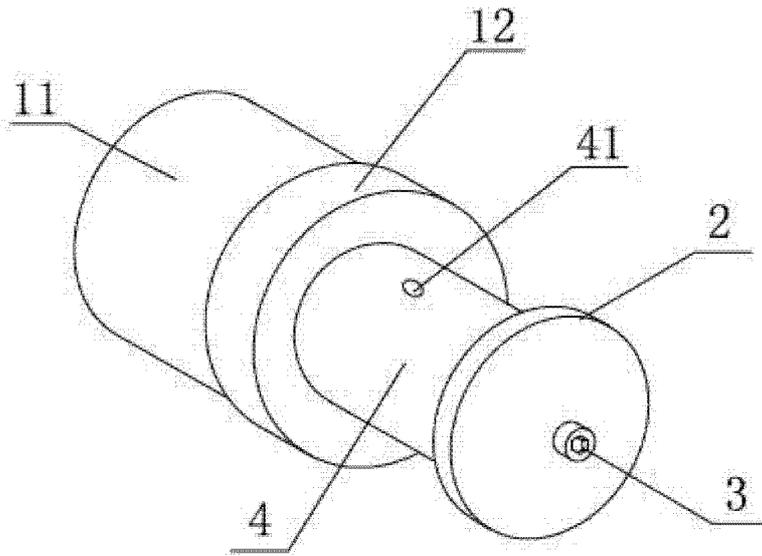


图 2