



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103639485 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 19

(21) 申请号 201310633068. 9

(22) 申请日 2013. 11. 29

(71) 申请人 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 冯智文

(51) Int. Cl.

B23B 47/28(2006. 01)

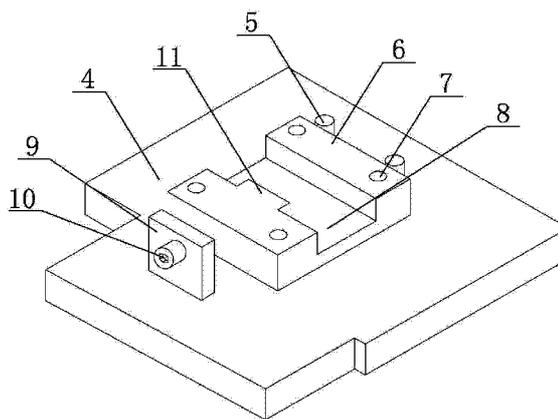
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

高精度钻孔用定位装置

(57) 摘要

本发明涉及高精度钻孔用定位装置,包括底板和钻模板,底板上固连装载板,装载板上带有落料孔和定位槽,定位槽的侧壁带有凸台,底板上带有两个定位销,定位销抵住装载板的侧壁,底板上位于装载板的另一侧壁装有支撑板,支撑板上带有压紧螺栓;钻模板上带有钻模和定位台,定位槽与定位台配合;本发明结构简单,使用灵活方便,装夹简单,加工精度高。



1. 高精度钻孔用定位装置,包括底板(4)和钻模板(1),其特征在于:底板(4)上固连装载板(6),装载板(6)上带有落料孔(7)和定位槽(8),定位槽(8)的侧壁带有凸台(11),底板(4)上带有两个定位销(5),定位销(5)抵住装载板(6)的侧壁,底板(4)上位于装载板(6)的另一侧壁装有支撑板(9),支撑板(9)上带有压紧螺栓(10);钻模板(1)上带有钻模(3)和定位台(2),定位槽(8)与定位台(2)配合。

## 高精度钻孔用定位装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及工装夹具技术领域,尤其涉及用于对工件进行钻加工的定位夹具。

### 背景技术

[0002] 对于结构较复杂的工件,使用普通夹具对其定位有一定难度,尤其是要保证加工精度,必须使用专用的工装才能满足要求,而且工装一定要使用方便,装夹效率高,同时又能保证其加工精度。

### 发明内容

[0003] 本发明针对现有技术中的上述缺点,提供一种高精度钻孔用定位装置,其结构简单,使用灵活方便,装夹效率高,加工精度高。

[0004] 本发明所采用的技术方案如下:

[0005] 高精度钻孔用定位装置,包括底板和钻模板,底板上固连装载板,装载板上带有落料孔和定位槽,定位槽的侧壁带有凸台,底板上带有两个定位销,定位销抵住装载板的侧壁,底板上位于装载板的另一侧壁装有支撑板,支撑板上带有压紧螺栓;钻模板上带有钻模和定位台,定位槽与定位台配合。

[0006] 本发明的优点在于:根据工件的具体结构,在底板和钻模板上分别设置相互配合的定位槽和定位台,两者精确配合,保证了工件的定位精度和加工精度,在位于下方的定位台上设置落料孔,方便加工时产生的废料及时排出,结构简单,使用灵活方便,装夹效率高,加工精度高。

### 附图说明

[0007] 图 1 和图 2 为本发明的结构示意图。

### 具体实施方式

[0008] 下面结合附图,说明本发明的具体实施方式。

[0009] 如图 1 和图 2 所示,本发明包括底板 4 和钻模板 1,底板 4 上固连装载板 6,装载板 6 用于安装工件,装载板 6 上带有落料孔 7 和定位槽 8,落料孔 7 用于排出钻孔时产生的废料,定位槽 8 的侧壁带有凸台 11,底板 4 上带有两个定位销 5,定位销 5 抵住装载板 6 的侧壁,底板 4 上位于装载板 6 的另一侧壁装有支撑板 9,支撑板 9 上带有压紧螺栓 10,转动压紧螺栓 10 可对工件进行水平方向的夹紧;钻模板 1 上带有钻模 3 和定位台 2,定位槽 8 与定位台 2 配合,同时定位销 5 也对钻模板 1 的侧壁进行限位;

[0010] 本发明的使用方法如下:

[0011] 第一步,把工件置于装载板 4 上;

[0012] 第二步,将钻模板 1 上的定位台 2 与装载板 6 上的定位槽 8 配合;

[0013] 第三步,调节压紧螺栓 10 对工件进行夹紧;

[0014] 第四步,通过钻模板 1 上的钻模 3 对工件进行钻孔加工。

[0015] 以上描述是对本发明的解释,不是对发明的限定,本发明所限定的范围参见权利要求,在本发明的保护范围之内,可以作任何形式的修改。

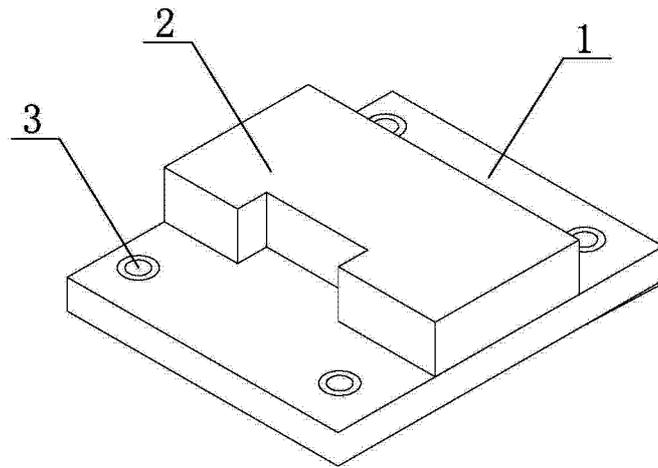


图 1

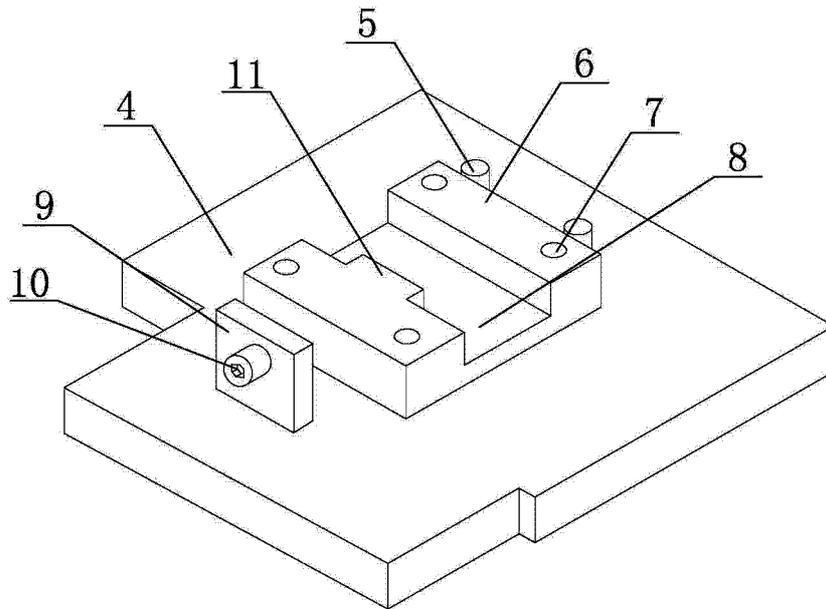


图 2