



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207915042 U

(45)授权公告日 2018.09.28

(21)申请号 201820240329.9

(22)申请日 2018.02.10

(73)专利权人 吴江宝胜精密五金电子有限公司

地址 215213 江苏省苏州市吴江区汾湖镇
莘塔大街1258号

(72)发明人 黄清忠 段运虎

(74)专利代理机构 苏州衡创知识产权代理事务
所(普通合伙) 32329

代理人 王睿

(51)Int.Cl.

B23Q 3/06(2006.01)

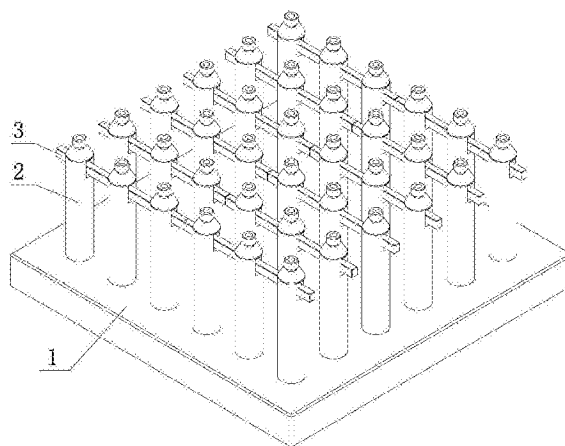
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

铝套钻孔工装

(57)摘要

本实用新型公开了一种铝套钻孔工装,包括工装底座、定位轴、压板和压紧螺丝,定位轴竖直设置于工装底座上,定位轴的上部水平贯穿定位轴设有安装孔,压板水平设置于安装孔内,定位轴的顶部设有压紧孔,压紧螺丝竖直设置于压紧孔内且二者螺纹连接。本实用新型相较于现有技术,铝套套在定位轴上利用其套身进行定位,压紧螺丝向下移动带动压板下压在铝套上,压紧后的铝套稳定,便于钻孔工序。



1. 铝套钻孔工装,其特征在于,包括工装底座、定位轴、压板和压紧螺丝,定位轴竖直设置于工装底座上,定位轴的上部水平贯穿定位轴设有安装孔,压板水平设置于安装孔内,定位轴的顶部设有压紧孔,压紧螺丝竖直设置于压紧孔内且二者螺纹连接。

2. 根据权利要求1所述的铝套钻孔工装,其特征在于,定位轴呈矩形阵列设置于工装底座上,在工装底座宽度方向上的至少二个相邻的定位轴之间穿设有同一个压板。

3. 根据权利要求1所述的铝套钻孔工装,其特征在于,还设有高度调节螺丝,高度调节螺丝设置于定位轴的底部与工装底座之间。

4. 根据权利要求1所述的铝套钻孔工装,其特征在于,压紧螺丝上还套设有弹簧圈,弹簧圈的底部设有弹性垫片。

5. 根据权利要求1所述的铝套钻孔工装,其特征在于,压板为具有设定长宽高的棱柱结构,定位轴上的安装孔的横截面为矩形结构。

6. 根据权利要求1所述的铝套钻孔工装,其特征在于,定位轴的顶部设有压紧安装部,压紧安装部上竖直贯穿压紧安装部设有压紧孔。

铝套钻孔工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种铝套钻孔工装。

背景技术

[0002] 现有技术中,铝套加工生产时需要压紧后以待加工,一般的压紧机构都是在铝套的轴向两端固定,但是在加工过程中容易产生变形或偏移,从而影响加工效果。

[0003] 因此,亟需一种铝套钻孔工装。

实用新型内容

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了一种铝套钻孔工装。

[0005] 为了达到上述目的,本实用新型的技术方案如下:

[0006] 本实用新型提供一种铝套钻孔工装,包括工装底座、定位轴、压板和压紧螺丝,定位轴竖直设置于工装底座上,定位轴的上部水平贯穿定位轴设有安装孔,压板水平设置于安装孔内,定位轴的顶部设有压紧孔,压紧螺丝竖直设置于压紧孔内且二者螺纹连接。

[0007] 本实用新型相较于现有技术,铝套套在定位轴上利用其套身进行定位,压紧螺丝向下移动带动压板下压在铝套上,压紧后的铝套稳定,便于钻孔工序。

[0008] 作为优选的方案,上述的定位轴呈矩形阵列设置于工装底座上,在工装底座宽度方向上的至少二个相邻的定位轴之间穿设有同一个压板。

[0009] 采用上述优选的方案,定位轴矩形阵列分布,多个定位轴可同时固定多个铝套,提高工作效率。

[0010] 作为优选的方案,还设有高度调节螺丝,高度调节螺丝设置于定位轴的底部与工装底座之间。

[0011] 采用上述优选的方案,可根据铝套的长度调节定位轴的高度,在定位轴的长度有偏差时不会影响其使用。

[0012] 作为优选的方案,上述的压紧螺丝上还套设有弹簧圈,弹簧圈的底部设有弹性垫片。

[0013] 采用上述优选的方案,压紧螺丝上设置弹簧圈,避免压紧螺丝与压板之间产生硬性碰撞或出现压紧力不足的现象。

[0014] 作为优选的方案,上述的压板为具有设定长宽高的棱柱结构,定位轴上的安装孔的横截面为矩形结构。

[0015] 另外,定位轴的顶部设有压紧安装部,压紧安装部上竖直贯穿压紧安装部设有压紧孔。

[0016] 采用上述优选的方案,压紧安装部与定位轴分体设置,便于加工。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型一种实施方式的构示意图。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图详细说明本实用新型的优选实施方式。

[0019] 为了达到本实用新型的目的,如图1所示,在本实用新型的其中一种实施方式中提供一种铝套钻孔工装,包括工装底座1、定位轴2、压板3和压紧螺丝,定位轴2竖直设置于工装底座1上,定位轴2的上部水平贯穿定位轴2设有安装孔,压板3水平设置于安装孔内,定位轴2的顶部设有压紧孔,压紧螺丝竖直设置于压紧孔内且二者螺纹连接。

[0020] 本实施方式相较于现有技术,铝套套在定位轴2上利用其套身进行定位,压紧螺丝向下移动带动压板3下压在铝套上,压紧后的铝套稳定,便于钻孔工序。

[0021] 为了进一步地优化本实用新型的实施效果,在本实用新型的另一种实施方式中,在前述内容的基础上,上述的定位轴2呈矩形阵列设置于工装底座1上,在工装底座1宽度方向上的三个相邻的定位轴2之间穿设有同一个压板3。

[0022] 采用上述优选的方案,定位轴2矩形阵列分布,多个定位轴2可同时固定多个铝套,提高工作效率。

[0023] 为了进一步地优化本实用新型的实施效果,在本实用新型的另一种实施方式中,在前述内容的基础上,还设有高度调节螺丝,高度调节螺丝设置于定位轴2的底部与工装底座1之间。

[0024] 采用上述优选的方案,可根据铝套的长度调节定位轴2的高度,在定位轴2的长度有偏差时不会影响其使用。

[0025] 为了进一步地优化本实用新型的实施效果,在本实用新型的另一种实施方式中,在前述内容的基础上,上述的压紧螺丝上还套设有弹簧圈,弹簧圈的底部设有弹性垫片。

[0026] 采用上述优选的方案,压紧螺丝上设置弹簧圈,避免压紧螺丝与压板之间产生硬性碰撞或出现压紧力不足的现象。

[0027] 为了进一步地优化本实用新型的实施效果,在本实用新型的另一种实施方式中,在前述内容的基础上,上述的压板为具有设定长宽高的棱柱结构,定位轴2上的安装孔的横截面为矩形结构。

[0028] 另外,定位轴2的顶部设有压紧安装部,压紧安装部上竖直贯穿压紧安装部设有压紧孔。

[0029] 采用上述优选的方案,压紧安装部与定位轴2分体设置,便于加工。

[0030] 以上所述的仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

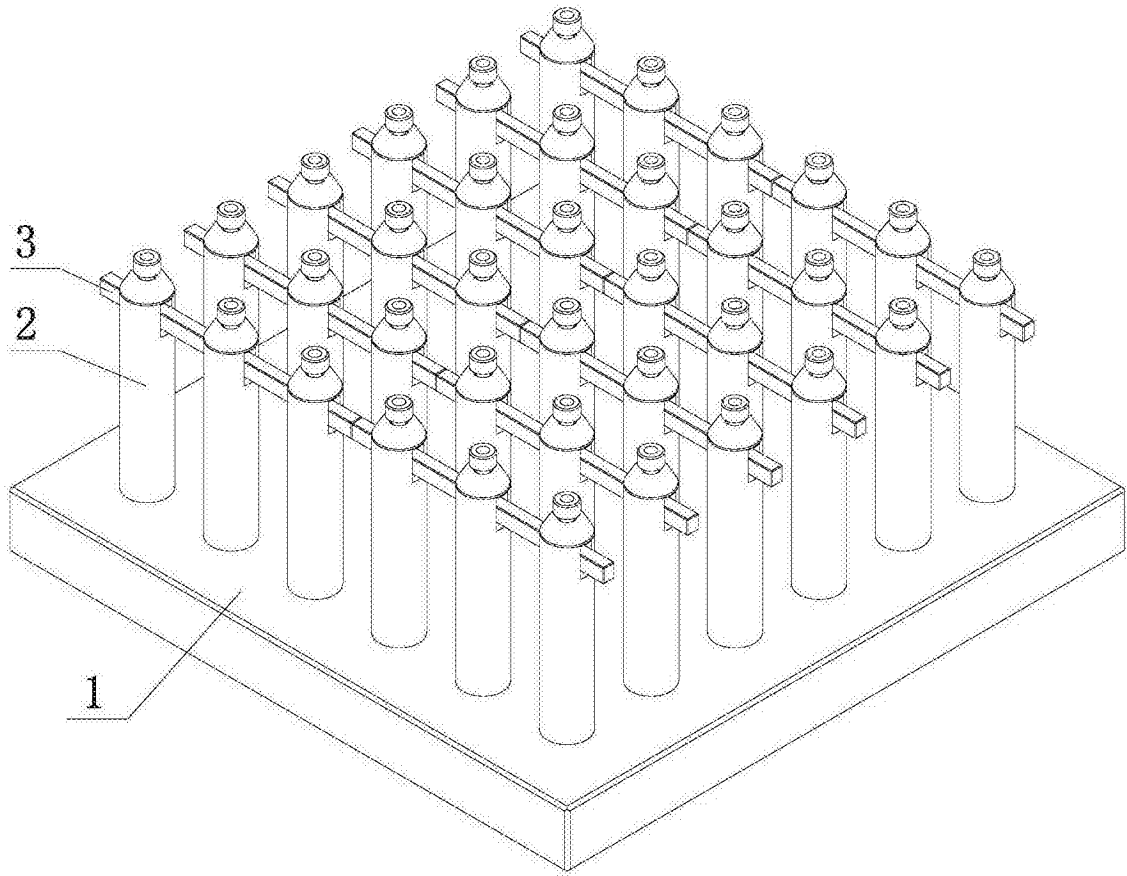


图1