



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204818809 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 02

(21) 申请号 201520492768. 5

(22) 申请日 2015. 07. 09

(73) 专利权人 长沙飞斯特机械制造有限公司
地址 410000 湖南省长沙市芙蓉区雄天路
98号孵化楼2号栋501室

(72) 发明人 曹佩华

(74) 专利代理机构 长沙星耀专利事务所 43205
代理人 许伯严

(51) Int. Cl.
B23Q 3/06(2006. 01)

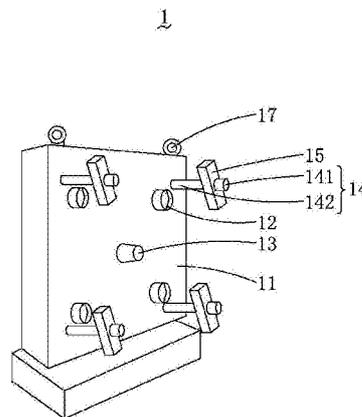
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

钻孔夹具

(57) 摘要

本实用新型提供一种钻孔夹具。所述钻孔夹具包括底座、多个支撑柱、定位销、多个螺纹定位柱和多个压板，多个所述支撑柱、所述定位销和多个所述螺纹定位柱均垂直设于所述底座一面，所述定位销设于所述底座正中央，多个所述压板一一对应设于多个所述螺纹定位柱，且分别被所述螺纹定位柱贯穿。本实用新型提供的钻孔夹具解决了现有技术的钻孔夹具定位效果不佳，不能准确地夹持产品的技术问题。



1. 一种钻孔夹具,其特征在于:包括底座、多个支撑柱、定位销、多个螺纹定位柱和多个压板,多个所述支撑柱、所述定位销和多个所述螺纹定位柱均垂直设于所述底座一面,所述定位销设于所述底座正中央,多个所述压板一一对应设于多个所述螺纹定位柱,且分别被所述螺纹定位柱贯穿。

2. 根据权利要求1所述的钻孔夹具,其特征在于:所述支撑柱为四个,四所述支撑柱设于所述底座。

3. 根据权利要求1所述的钻孔夹具,其特征在于:所述定位销为圆柱形定位销。

4. 根据权利要求1所述的钻孔夹具,其特征在于:所述螺纹定位柱为四个,四所述螺纹定位柱设于所述底座。

5. 根据权利要求1所述的钻孔夹具,其特征在于:所述螺纹定位柱包括螺纹定位柱本体和多个螺母,多个所述螺母一一对应设于多个所述螺纹定位柱本体末端。

6. 根据权利要求1所述的钻孔夹具,其特征在于:所述钻孔夹具还包括吊环,所述吊环设于所述底座。

7. 根据权利要求6所述的钻孔夹具,其特征在于:所述吊环为两个,二所述吊环设于所述底座一端两侧。

钻孔夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工领域,具体涉及一种钻孔夹具。

背景技术

[0002] 在机械模具制造行业的工艺过程中广泛应用着各种不同的,用于固定加工对象,使之占有正确位置以便接受施工的工艺装备,统称为夹具。夹具的使用能充分发挥现有设备的潜力,使工人能够掌握复杂或精密零件的加工,提高生产效率和产品质量。现有的钻孔夹具普遍存在安装拆卸步骤繁琐,且定位效果不佳的缺点,不能准确地夹持产品,无法满足生产使用的需求。

实用新型内容

[0003] 为解决现有技术的钻孔夹具不能准确夹持产品、定位效果不佳的技术问题,本实用新型提供一种能准确夹持产品、定位效果好的钻孔夹具。

[0004] 所述钻孔夹具包括底座、多个支撑柱、定位销、多个螺纹定位柱和多个压板,多个所述支撑柱、所述定位销和多个所述螺纹定位柱均垂直设于所述底座一面,所述定位销设于所述底座正中央,多个所述压板一一对应设于多个所述螺纹定位柱,且分别被所述螺纹定位柱贯穿。

[0005] 在本实用新型提供的钻孔夹具的一种较佳实施例中,所述支撑柱为四个,四所述支撑柱设于所述底座。

[0006] 在本实用新型提供的钻孔夹具的一种较佳实施例中,所述定位销为圆柱形定位销。

[0007] 在本实用新型提供的钻孔夹具的一种较佳实施例中,所述螺纹定位柱为四个,四所述螺纹定位柱设于所述底座。

[0008] 在本实用新型提供的钻孔夹具的一种较佳实施例中,所述螺纹定位柱包括螺纹定位柱本体和多个螺母,多个所述螺母一一对应设于多个所述螺纹定位柱本体末端。

[0009] 在本实用新型提供的钻孔夹具的一种较佳实施例中,所述钻孔夹具还包括吊环,所述吊环设于所述底座。

[0010] 在本实用新型提供的钻孔夹具的一种较佳实施例中,所述吊环为两个,二所述吊环设于所述底座一端两侧。

[0011] 相对于现有的钻孔夹具,本实用新型提供的所述钻孔夹具具有以下有益效果:

[0012] 一、所述钻孔夹具设有所述定位销,确保了产品的垂直度和稳定度,提高了产品的定位效果。

[0013] 二、所述钻孔夹具设有所述压板和所述螺母,使产品能更准确地被夹持在夹具上,方便后期工作人员在产品上进行打孔操作。

[0014] 三、所述钻孔夹具设有所述吊环,使产品及整个钻孔夹具能被吊装移动,方便产品的搬运,节省了人力物力。

附图说明

[0015] 为了更清楚地说明本实用新型实施例中的技术方案,下面将对实施例描述中所使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其它的附图,其中:

[0016] 图 1 是本实用新型提供的钻孔夹具的结构示意图。

具体实施方式

[0017] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅是本实用新型的一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0018] 请参阅图 1,是本实用新型提供的钻孔夹具的结构示意图。

[0019] 所述钻孔夹具 1 包括底座 11、四个支撑柱 12、定位销 13、四个螺纹定位柱 14、四个压板 15 和两个吊环 17。

[0020] 四个所述支撑柱 12 两两对称设于所述底座 11 的四角。

[0021] 所述定位销 13 设于所述底座 11 正中央。所述定位销 13 与所述支撑柱 12 同向设置。

[0022] 四个所述螺纹定位柱 14 两两对称设于所述底座 11 的四角。四个所述压板 15 一一对应设于四个所述螺纹定位柱 14。

[0023] 两个所述吊环 17 分别设于所述底座 11 顶端两侧。

[0024] 所述螺纹定位柱 14 包括四个螺纹定位柱本体 142 和四个螺母 141,四个所述螺母 141 分别设于四个所述螺纹定位柱本体 142 末端,且四个所述螺母 141 分别位于四个所述压板 15 外侧。

[0025] 具体实施时,使四个所述支撑柱 12 准确嵌入产品底部四个孔,所述定位销 13 贯穿产品中间孔,使产品准确定位于所述底座 11,四个所述压板 15 压紧产品外围,四个所述螺母 141 旋紧固定住所述压板 15,使产品更稳固地被夹持于所述底座 11,方便工人在产品上进行钻孔操作。产品被准确定位夹持后,两个所述吊环 17 能被准确套入起重仪器,方便产品的搬运。

[0026] 优选的,所述定位销 13 为圆柱形定位销,与产品中间孔匹配,提高了产品的定位效果。

[0027] 相较于现有的钻孔夹具技术,本实用新型提供的所述钻孔夹具 1 具有以下有益效果:

[0028] 一、所述钻孔夹具 1 设有所述定位销 13,确保了产品的垂直度和稳定度,提高了产品的定位效果。

[0029] 二、所述钻孔夹具 1 设有所述压板 15 和螺母 141,使产品能更准确地被夹持在夹具上,方便后期工作人员在产品上进行打孔操作。

[0030] 三、所述钻孔夹具 1 设有所述吊环 17,使产品及整个钻孔夹具能被吊装移动,方便产品的搬运,节省了人力物力。

[0031] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其它相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围之内。

1

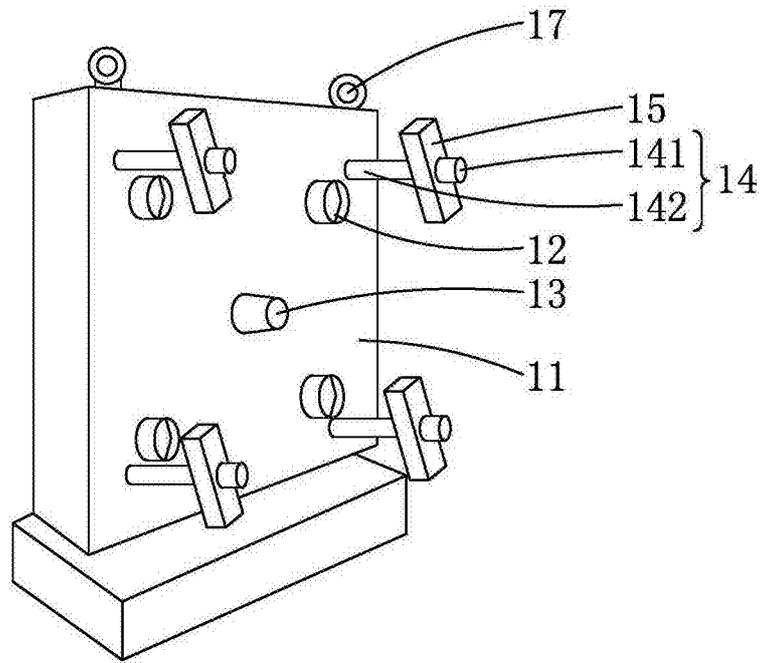


图 1