



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203565929 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 30

(21) 申请号 201320777884. 2

(22) 申请日 2013. 11. 29

(73) 专利权人 无锡市航鹄科技有限公司

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.

B23B 47/28(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

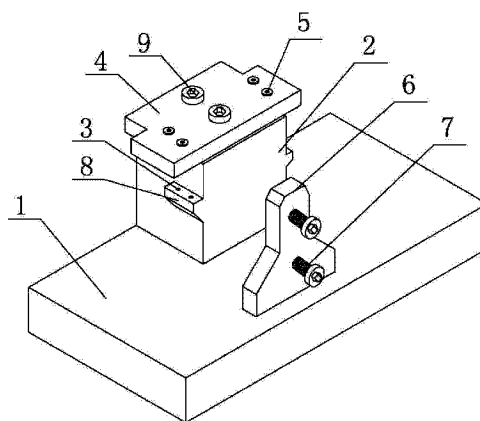
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

复杂工件钻孔加工夹具

(57) 摘要

本实用新型涉及复杂工件钻孔加工夹具,包括定位座,定位座上带有第一定位台和第二定位台,第二定位台与第一定位台平行设置;第一定位台两侧壁带有支撑台,支撑台上带有落料孔;第一定位台的顶部通过螺钉安装有钻模板,钻模板上带有钻模,钻模的轴线与落料孔的轴线重合;第二定位台上安装有压紧螺栓;本实用新型结构简单,使用灵活方便,装夹简单,加工精度高。



1. 复杂工件钻孔加工夹具,包括定位座(1),其特征在于:定位座(1)上带有第一定位台(2)和第二定位台(6),第二定位台(6)与第一定位台(2)平行设置;第一定位台(2)两侧壁带有支撑台(3),支撑台(3)上带有落料孔(8);第一定位台(2)的顶部通过螺钉(9)安装有钻模板(4),钻模板(4)上带有钻模(5),钻模(5)的轴线与落料孔(8)的轴线重合;第二定位台(6)上安装有压紧螺栓(7)。

复杂工件钻孔加工夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及工装夹具技术领域,尤其涉及用于对工件进行钻孔定位的夹具。

背景技术

[0002] 机械加工领域,经常需要对各种工件进行钻孔,车外圆等加工,对于普通一工件对其进行简单的定位即可,但对于结构比较复杂的工件,同时对加工精度要求较高,必须使用专用的定位工装进行加工。

实用新型内容

[0003] 本实用新型针对现有技术中的上述缺点,提供一种复杂工件钻孔加工夹具,其结构简单,使用灵活方便,装夹效率高,加工精度高。

[0004] 本实用新型所采用的技术方案如下:

[0005] 复杂工件钻孔加工夹具,包括定位座,定位座上带有第一定位台和第二定位台,第二定位台与第一定位台平行设置;第一定位台两侧壁带有支撑台,支撑台上带有落料孔;第一定位台的顶部通过螺钉安装有钻模板,钻模板上带有钻模,钻模的轴线与落料孔的轴线重合;第二定位台上安装有压紧螺栓。

[0006] 本实用新型的优点在于:根据工件的结构,在定位台上设置支撑台对工件进行支撑定位,同时在定位台上安装钻模板,便于对工件钻孔,在工件后背面设置定位台,并安装螺栓从工件的背景对其进行压紧,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 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图,说明本实用新型的具体实施方式。

[0009] 如图 1 所示,本实用新型包括定位座 1,定位座 1 上带有第一定位台 2 和第二定位台 6,第二定位台 6 与第一定位台 2 平行设置,有利于对工件进行定位,而且较易保证定位精度;第一定位台 2 两侧壁带有支撑台 3,支撑台 3 上带有落料孔 8,定位加工时,工件所需钻孔的部位被压紧于支撑台 3 上,加工时产生的废料可从落料孔 8 及时排出,防止影响对工件的加工精度;第一定位台 2 的顶部通过螺钉 9 安装有钻模板 4,钻模板 4 上带有钻模 5,钻模 5 的轴线与落料孔 8 的轴线重合,可以保证加工精度并且能够让产生的废料从落料孔 8 排出;第二定位台 6 上安装有压紧螺栓 7,压紧螺栓 7 从工件的背面将其定位于第一定位台 2 上;

[0010] 本实用新型的使用方法如下:

[0011] 第一步,把定位座 1 安装至操作台上;

[0012] 第二步,将工件预定位至第一定位台 2 上,使工件需要钻孔的部位位于支撑台 3

上；

[0013] 第三步,调节压紧螺栓 7 从工件的背面将工件压紧于第一定位台 2 的侧壁；

[0014] 第四步,确定对工件定位好后,使钻头穿过钻模 5 对工件进行钻孔加工。

[0015] 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。

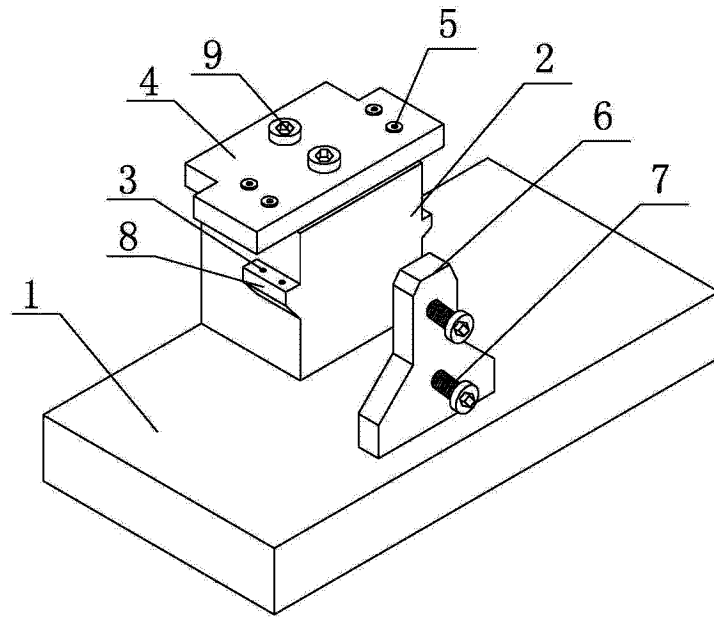


图 1