



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204975411 U

(45) 授权公告日 2016. 01. 20

(21) 申请号 201520753255. 5

(22) 申请日 2015. 09. 28

(73) 专利权人 成都弘佛科技有限公司

地址 610100 四川省成都市经济技术开发区  
东航路 458 号

(72) 发明人 周继德 邹刚 潘华林

(51) Int. Cl.

B23B 41/00(2006. 01)

B23B 47/28(2006. 01)

B23Q 16/10(2006. 01)

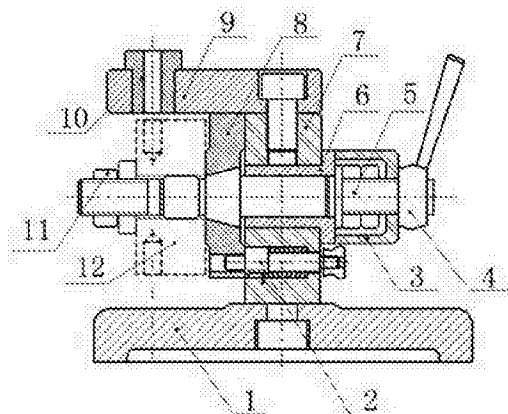
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54) 实用新型名称

一种加工端盖径向孔的夹具

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种加工端盖径向孔的夹具,属于工装夹具领域,包括底座(1),底座(1)上设置夹具体(7),夹具体(7)下端设置手拉式分度定位器(2),中部设置有定位衬套(6),定位衬套(6)中设置有定位芯轴(5),上端设置钻模板(9),在所述的定位芯轴(5)一端设置分度盘(8),另一端设置旋转手柄(4),所述的手拉式分度定位器(2)与分度盘(8)工作时相配合;本实用新型构造简单,装卸端盖方便、夹具寿命长、分度精度好,成本低,加工径向孔效率高。



1. 一种加工端盖径向孔的夹具,其特征在于,包括底座(1),底座(1)上设置夹具体(7),夹具体(7)下端设置手拉式分度定位器(2),中部设置有定位衬套(6),定位衬套(6)中设置有定位芯轴(5),上端设置钻模板(9),在所述的定位芯轴(5)一端设置分度盘(8),另一端设置旋转手柄(4),所述的手拉式分度定位器(2)与分度盘(8)工作时相配合。

2. 如权利要求 1 所述的夹具,其特征在于,所述定位芯轴(5)与旋转手柄(4)之间还设置有锁紧套(3)。

3. 如权利要求 1 所述的夹具,其特征在于,所述钻模板(9)上还设置有钻套(10)。

## 一种加工端盖径向孔的夹具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工领域中工装夹具,尤其涉及一种加工端盖径向孔的夹具。

### 背景技术

[0002] 如图 1 所示的端盖在盘类零件中具有相当的代表性,我司在为某汽车车桥厂配套的此类零件年产量非常大,如果采用传统的划线钻孔工艺效率非常慢,同时,产品加工质量也得不到有效保证。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型基于上述背景技术,为提高该类端盖零件的加工效率,开发了一种高效率的用于端盖径向孔加工的分度钻孔夹具。

[0004] 本实用新型是通过如下的技术方案实现的:一种加工端盖径向孔的夹具,包括底座(1),底座(1)上设置夹具体(7),夹具体(7)下端设置手拉式分度定位器(2),中部设置有定位衬套(6),定位衬套(6)中设置有定位芯轴(5),上端设置钻模板(9),在所述的定位芯轴(5)一端设置分度盘(8),另一端设置旋转手柄(4),所述的手拉式分度定位器(2)与分度盘(8)工作时相配合。

[0005] 进一步地,所述定位芯轴(5)与旋转手柄(4)连接处还设置有锁紧套(3)。

[0006] 进一步地,为延长钻模板(9)使用寿命,所述钻模板(9)上还设置有钻套(10)。

[0007] 本实用新型构造简单,装卸端盖方便、夹具寿命长、分度精度高,成本低,加工径向孔效率高。

### 附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型中所述的盘类工件;

[0009] 图 2 是本实用新型结构示意图。

### 具体实施方式

[0010] 下面结合附图及具体实施方式对本实用新型做进一步说明。

[0011] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0012] 如图 2 所示,一种加工端盖径向孔的夹具,包括底座 1,底座 1 上设置夹具体 7,夹具体 7 下端设置手拉式分度定位器 2,中部设置有定位衬套 6,定位衬套 6 中设置有定位芯轴 5,上端设置钻模板 9,在所述的定位芯轴 5 一端设置分度盘 8,另一端设置旋转手柄 4,所述的手拉式分度定位器 2 与分度盘 8 工作时相配合。

[0013] 实施例,本实用新型使用时先将工件 12 定位在定位芯轴 5 的左端,然后通过螺母

11 将工件 12 压紧在分度盘 8 上,分度盘 8 设置有与工件 12 间隔角度相同的分度孔,待钻头从钻套 10 中伸出加工完一个径向孔后,拉动手拉式分度定位器 2,手拉式分度定位器 2 从分度孔中缩回,转动旋转手柄 4,带动工件 12 旋转一个角度,松开手拉式分度定位器 2,手拉式分度定位器 2 靠自身的弹性完成下一个孔的定位,依次类推,直至全部的孔加工完毕后,松开螺母 11,取下工件 12 即可。

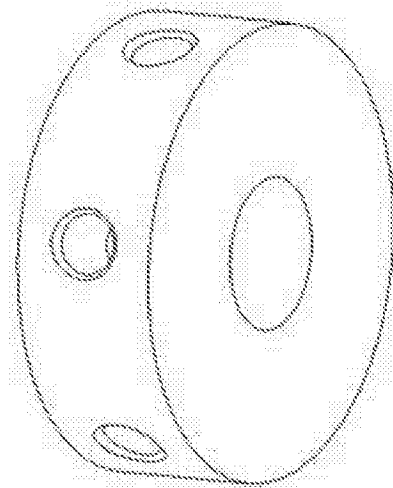


图 1

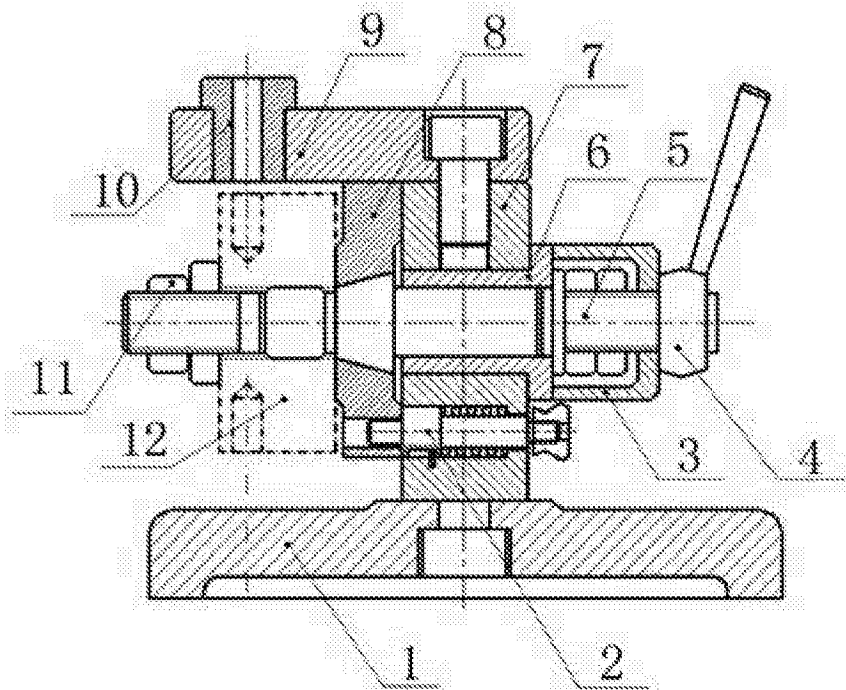


图 2