(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204194885 U
(45)授权公告日 2015.03.11

(21)申请号 201420581702.9

(22)申请日 2014.10.10

(73)专利权人 潜江市东方汽车零部件有限公司
地址 433100 湖北省潜江市园林科技工业园

(72)发明人 伍昌槐

(74)专利代理机构 武汉天力专利事务所 42208
代理人 程祥

(51)Int.Cl.
B23B 47/28(2006.01)

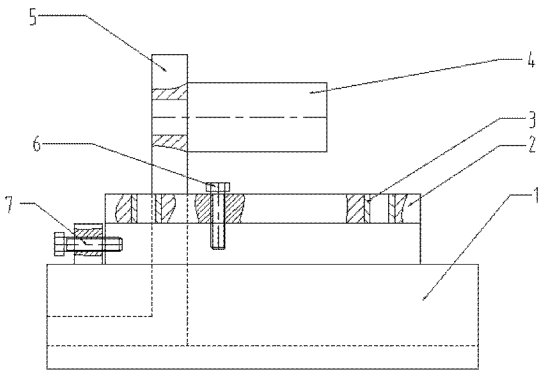
权利要求书1页 说明书1页 附图3页

(54)实用新型名称

钻孔模

(57)摘要

本实用新型涉及一种钻孔模，包括基座、固定在基座上的钻模板、固定在钻模板上的钻套、固定在基座上的支承体和固定在支承体上的定位销，钻模板上设有夹紧螺栓。本实用新型结构简洁。可以在摇臂钻床上加工孔位置要求较精的零件。



CN 204194885 U

1. 一种钻孔模，其特征在于：包括基座、固定在基座上的钻模板、固定在钻模板上的钻套、固定在基座上的支承体和固定在支承体上的定位销，钻模板上设有夹紧螺栓。

2. 根据权利要求 1 所述的钻孔模，其特征在于：基座上设有定位螺栓。

钻孔模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机械加工专用夹具，特别涉及一种钻孔模。

背景技术

[0002] 传统常用的机加工零件方法，铣平面，钻孔，然后以一面两孔定位进行镗孔加工。对于大部份零件加工是可行的，但对部份特殊零件加工难以保证零件精度要求，例如，易变形、定位基准面较小的零件加工。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的问题是提供一种结构简单、便于制造、对易变形、定位基准面较小的零件孔位加工的钻孔模。

[0004] 本实用新型提供的技术方案是：一种钻孔模，包括基座、固定在基座上的钻模板、固定在钻模板上的钻套、固定在基座上的支承体和固定在支承体上的定位销，钻模板上设有夹紧螺栓。

[0005] 本实用新型的基座上设有定位螺栓。

[0006] 本实用新型可以在摇臂钻床上加工孔位置要求较精的、零件。本实用新型结构简单、便于制造、对易变形、定位基准面较小的零件孔位加工。

[0007] 包括基座、固定在基座上的钻模板和固定在钻模板上的钻套及夹紧螺栓，固定在基座上支承体和固定在支承体上的定位销，以及固定基准上定位装置。钻模板、支承座、定位装置通过螺栓联接基座上，钻套和定位销通过渡配合分别固定在底座和支承座上。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0009] 图 2 为图 1 的左视图。

[0010] 图 3 为图 1 的俯视图。

[0011] 具体实施方式：

[0012] 参见图 1-3，本实用新型包括基座 1、固定于基座 1 上的钻模板 2 和固定于钻模板 2 上的钻套 3、固定在基座 1 上的支承体 5 和固定在支承体 5 上的定位销 4，安装于钻模板 2 上的夹紧螺栓 6，安装于基座 1 上的定位螺栓 7。

[0013] 本实用新型钻孔模使用时，1、零件 8 装入钻模板基座 1 上同时零件孔套入定位销 4，零件边与定位螺栓 7 接触，用夹紧螺栓 6 将零件夹紧。在摇臂钻床上加工孔位，安装摇臂钻床上麻花钻通过钻套 3 定位，保证加工出的孔位与大孔的位置度。

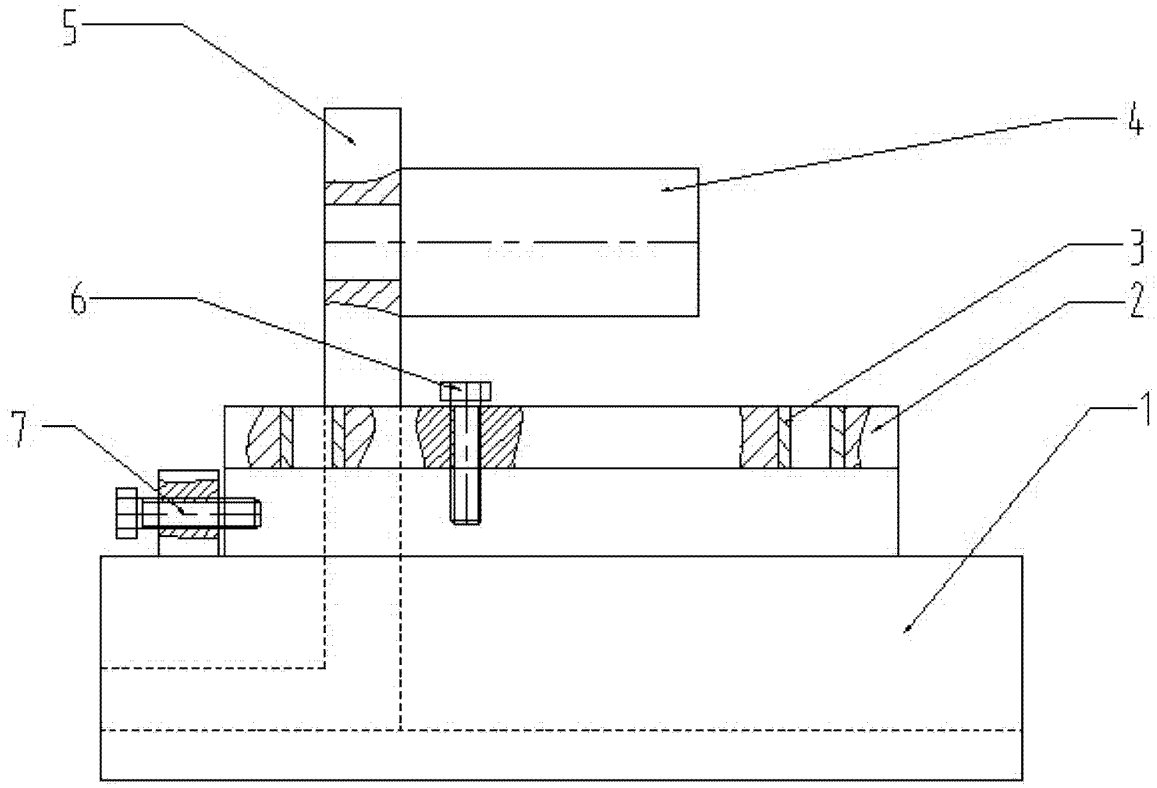


图 1

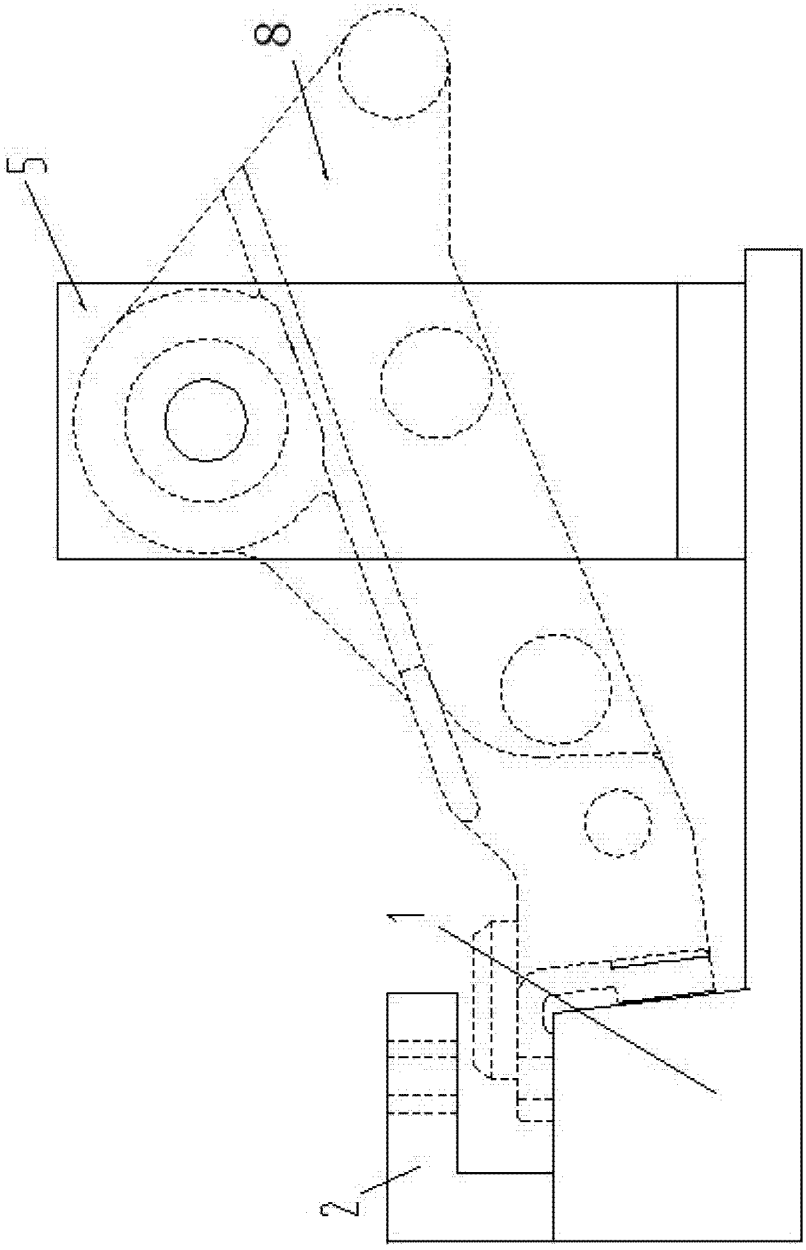


图 2

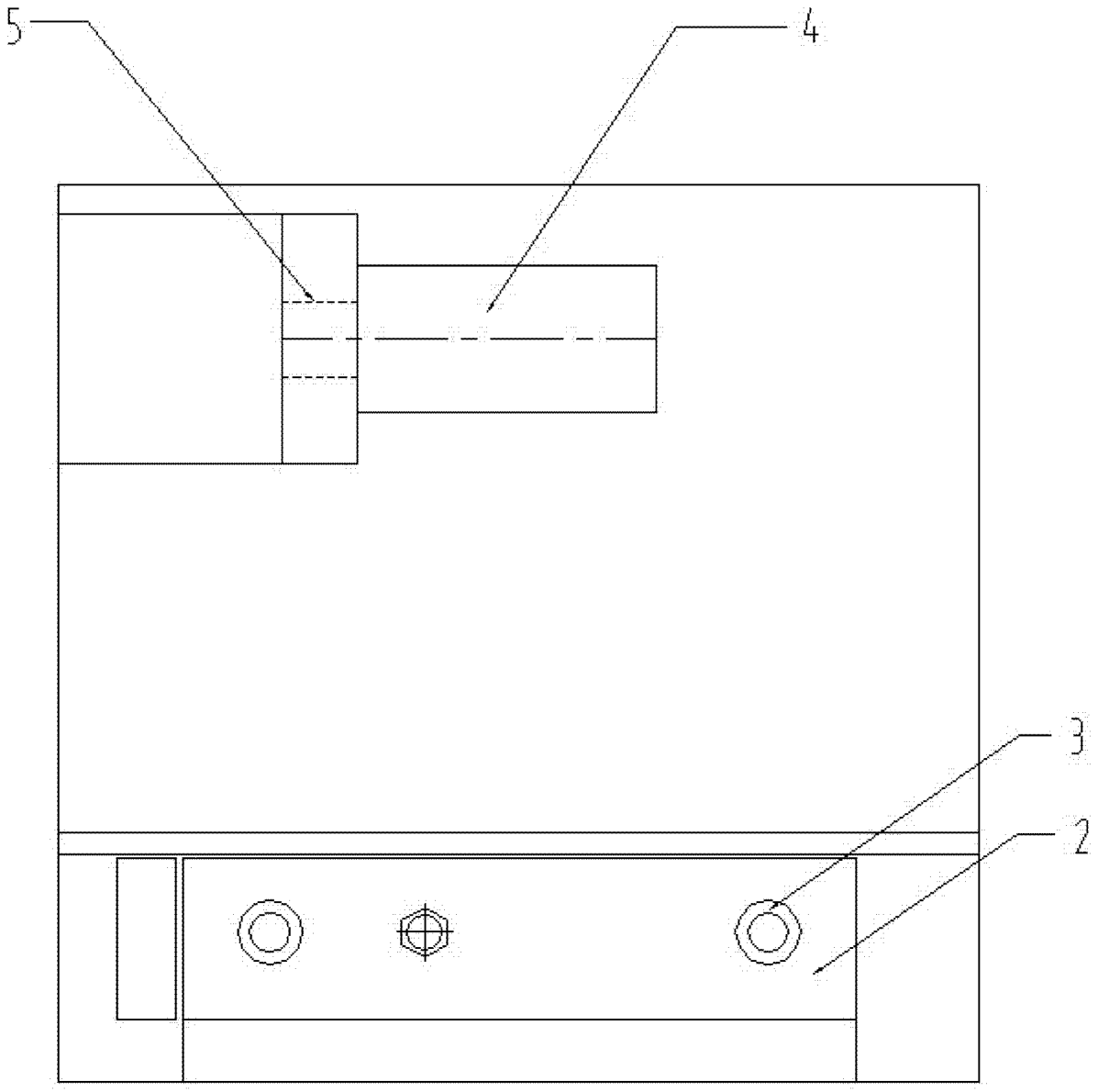


图 3