(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 104708064 A
(43)申请公布日 2015.06.17

(21)申请号 201310671837.4

(22)申请日 2013.12.11

(71)申请人 无锡安和净化设备有限公司
地址 214000 江苏省无锡市滨湖区胡埭工业园南区紫荆路

(72)发明人 沈钦

(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)
B23Q 3/06(2006.01)

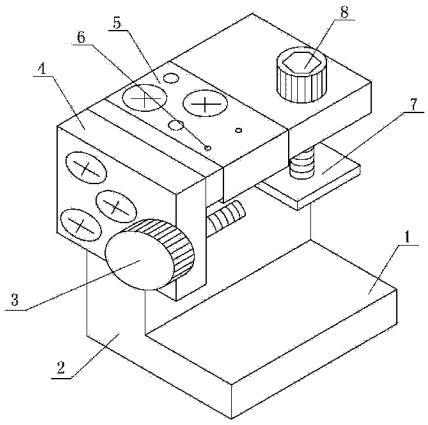
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

钻孔用定位夹具的使用方法

(57)摘要

本发明涉及钻孔用定位夹具的使用方法，包括如下步骤：第一步，将底板固定于操作台上；第二步，转动螺杆带动压板将工件夹紧于压板和侧板之间；第三步，调节螺栓对工件进行水平方向的定位；第四步，确定工件上需要钻孔的部位位于钻模的下方；第五步，通过钻模对工件进行钻孔加工；本发明结构简单，使用灵活方便，装夹简单，加工精度高。



CN 104708064 A

1. 钻孔用夹具的使用方法，其特征在于：包括如下步骤：

第一步，将底板（1）固定于操作台上；

第二步，转动螺杆（8）带动压板（7）将工件夹紧于压板（7）和侧板（2）之间；

第三步，调节螺栓（3）对工件进行水平方向的定位；

第四步，确定工件上需要钻孔的部位位于钻模（6）的下方；

第五步，通过钻模（6）对工件进行钻孔加工。

钻孔用定位夹具的使用方法

技术领域

[0001] 本发明涉及工装夹具技术领域，尤其涉及用于对工件进行钻孔加工的定位夹具及其使用方法。

背景技术

[0002] 对于结构较复杂的工件，在对其进行定位加工时，使用普通夹具对其定位有一定难度，尤其是要保证加工精度，必须使用专用的工装才能满足要求，而且工装一定要使用方便，装夹效率高，同时又能保证其加工精度。

发明内容

[0003] 本发明针对现有技术中的上述缺点，提供一种钻孔用定位夹具及其使用方法，其结构简单，使用灵活方便，装夹效率高，加工精度高。

[0004] 本发明所采用的技术方案如下：

[0005] 钻孔用定位夹具的使用方法，包括如下步骤：

[0006] 第一步，将底板固定于操作台上；

[0007] 第二步，转动螺杆带动压板将工件夹紧于压板和侧板之间；

[0008] 第三步，调节螺栓对工件进行水平方向的定位；

[0009] 第四步，确定工件上需要钻孔的部位位于钻模的下方；

[0010] 第五步，通过钻模对工件进行钻孔加工。

[0011] 本发明的优点在于：根据工件的结构，在侧板顶部安装钻模板和螺杆，并在螺杆的端部安装压板对工件进行竖向夹紧定位，在侧板的侧壁安装支撑板和螺栓对工件进行水平方向的定位，结构简单，使用灵活方便，装夹效率高，加工精度高。

附图说明

[0012] 图 1 为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图，说明本发明的具体实施方式。

[0014] 如图 1 所示，本发明包括底板 1，底板 1 上垂直固连侧板 2，侧板 2 的顶部带有通槽，所述通槽内固连有钻模板 5，钻模板 5 上带有钻模 6，钻模 6 位于底板 1 上方，便于对工件进行钻孔加工；侧板 2 的侧壁固连支撑板 4，支撑 板 4 上垂直安装有螺栓 3，对工件进行水平方向的定位，侧板 2 的顶部安装有螺杆 8，螺杆 8 的端部固连有压板 7，对工件进行竖向的定位，转动螺杆 8 可带动压板 7 将工件夹紧于压板 7 和侧板 2 之间；

[0015] 本发明的使用方法如下：

[0016] 第一步，将底板 1 固定于操作台上；

[0017] 第二步，转动螺杆 8 带动压板 7 将工件夹紧于压板 7 和侧板 2 之间；

[0018] 第三步，调节螺栓 3 对工件进行水平方向的定位；

[0019] 第四步，确定工件上需要钻孔的部位位于钻模 6 的下方；

[0020] 第五步，通过钻模 6 对工件进行钻孔加工。

[0021] 以上描述是对本发明的解释，不是对发明的限定，本发明所限定的范围参见权利要求，在本发明的保护范围之内，可以作任何形式的修改 。

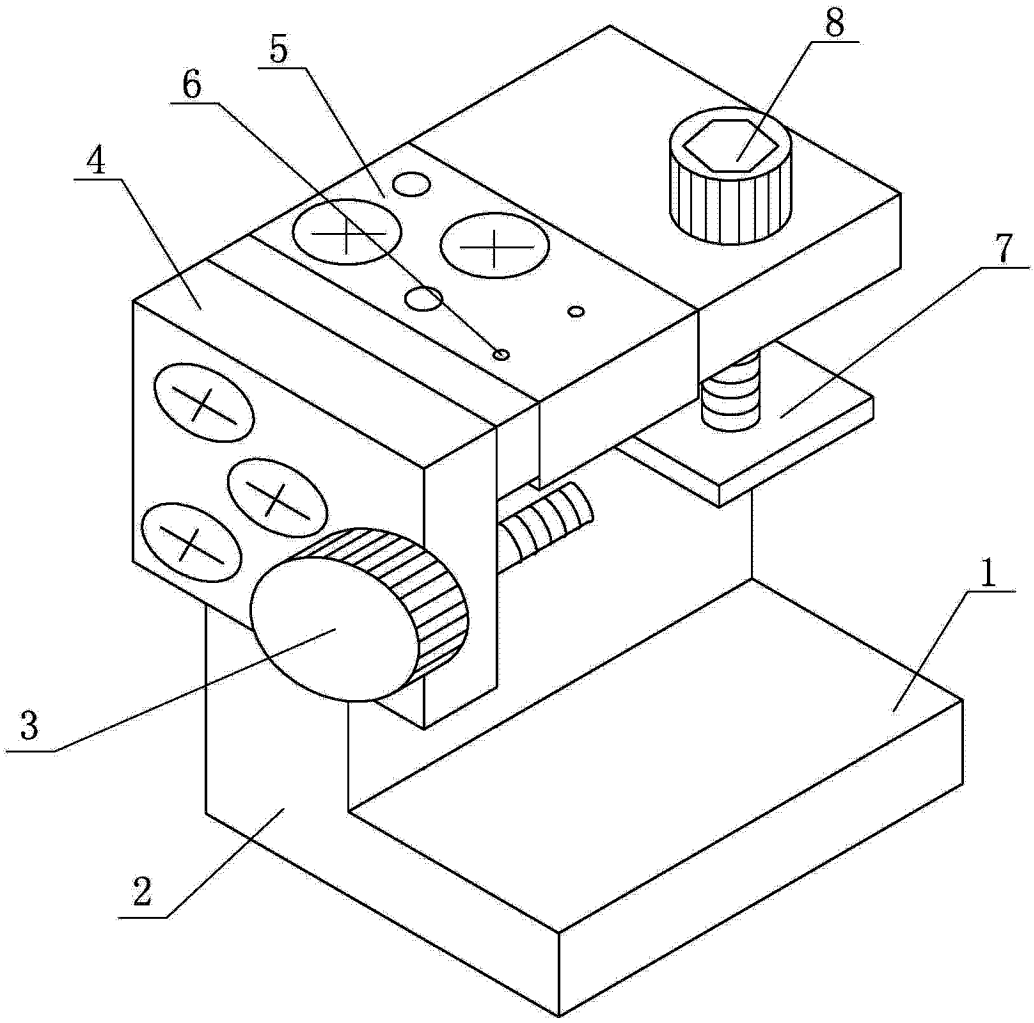


图 1