



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203566348 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 30

(21) 申请号 201320773937. 3

(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 冯智文

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06(2006. 01)

B23B 47/28(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

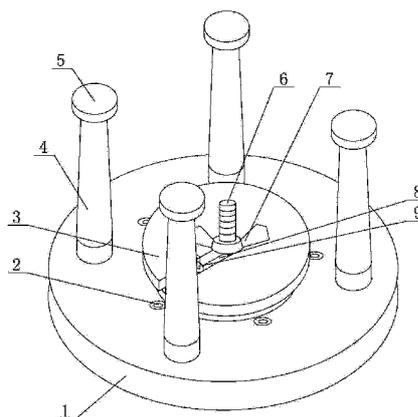
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

高效钻孔用定位夹具

(57) 摘要

本实用新型涉及高效钻孔用定位夹具,包括底板,底板上垂直固连侧板,侧板的顶部带有通槽,所述通槽内固连有钻模板,钻模板上带有钻模,钻模位于底板上方;侧板的侧壁固连支撑板,支撑板上垂直安装有螺栓,侧板的顶部安装有螺杆,螺杆的端部固连有压板;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. 高效钻孔用定位夹具,包括钻模板(1),其特征在于:钻模板(1)上均布数个钻模(2)和支腿(4);钻模板(1)的中央装有螺栓(6),螺栓(6)上套有压板(3),压板(3)上沿径向带有开槽(8),钻模板(1)上位于开槽(8)内带有定位销(9),压板(3)通过蝶形螺母(7)固定于钻模板(1)上;支腿(4)的底部带有橡胶垫(5)。

## 高效钻孔用定位夹具

### 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加工的定位夹具。

### 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。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型针对现有技术中的上述缺点,提供一种高效钻孔用定位夹具,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] 高效钻孔用定位夹具,包括钻模板,钻模板上均布数个钻模和支腿;钻模板的中央装有螺栓,螺栓上套有压板,压板上沿径向带有开槽,钻模板上位于开槽内带有定位销,压板通过蝶形螺母固定于钻模板上;支腿的底部带有橡胶垫。

[0006] 本实用新型的优点在于:根据工件的结构,在钻模板上均布数个钻模和支腿,而且在支腿的底部安装橡胶垫,起到加工过程中的减振作用,有利于保证加工精度,同时在钻模板的中央设置螺栓和压板及定位销,对工件进行精确定位,而且螺栓和压板等都比较容易拆卸,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,本实用新型包括钻模板 1,钻模板 1 上均布数个钻模 2 和支腿 4,支腿 4 可以将钻模板 1 支撑起来,便于对工件进行钻孔加工;钻模板 1 的中央装有螺栓 6,螺栓 6 上套有压板 3,压板 3 从工件的底部对将工件压紧于钻模板 1 上,压板 3 上沿径向带有开槽 8,方便压板 3 的安装和拆卸,钻模板 1 上位于开槽 8 内带有定位销 9,定位销 9 与工件上的定位孔配合,可防止工件在水平方向发生转动,影响其加工精度,压板 3 通过蝶形螺母 7 固定于钻模板 1 上,蝶形螺母 7 作用于压板 3 上,方便对工件的定位;支腿 4 的底部带有橡胶垫 5,能够在高速加工时,起到一定的减振作用,保证工件的钻孔精度;

[0010] 本实用新型的使用方法如下:

[0011] 第一步,钻模板 1 倒置于操作台上;

[0012] 第二步,通过定位销 9 和螺栓 6 对工件进行预定位;

[0013] 第三步,将压板 3 盖在工件上,并通过蝶形螺母 7 紧固于钻模板 1 的底部;

[0014] 第四步,将钻模板 1 正置,此时工件在钻模板 1 的下方,支腿 4 把钻模板 1 连带工件支撑起来;

[0015] 第五步,通过钻模 2 对工件进行钻孔加工。

[0016] 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。

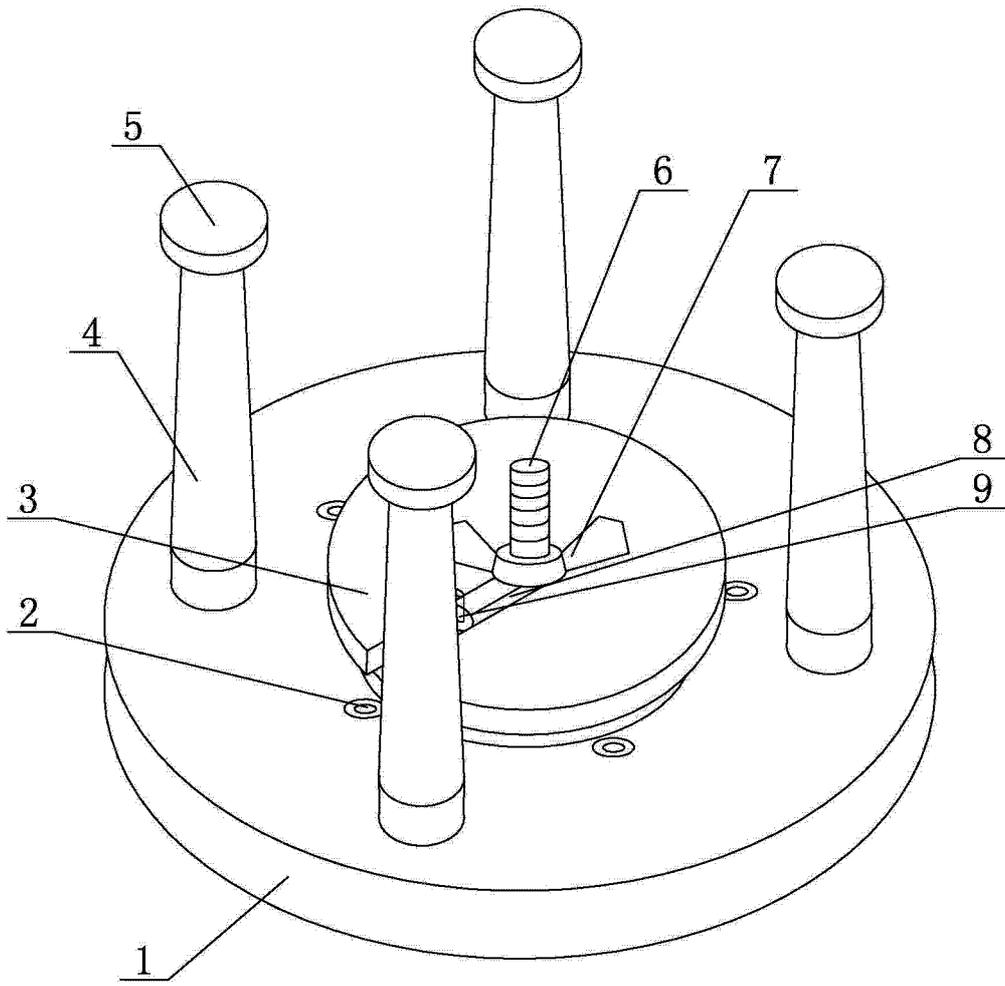


图 1