



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102814678 A

(43) 申请公布日 2012. 12. 12

(21) 申请号 201210353947. 1

(22) 申请日 2012. 09. 21

(71) 申请人 湖南常摩制造有限公司

地址 415701 湖南省常德市桃源县陬市镇解放街李家洲社区 001 号

(72) 发明人 刘吉科 王逸之

(74) 专利代理机构 常德市源友专利代理事务所
43208

代理人 刘红祥

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00 (2006. 01)

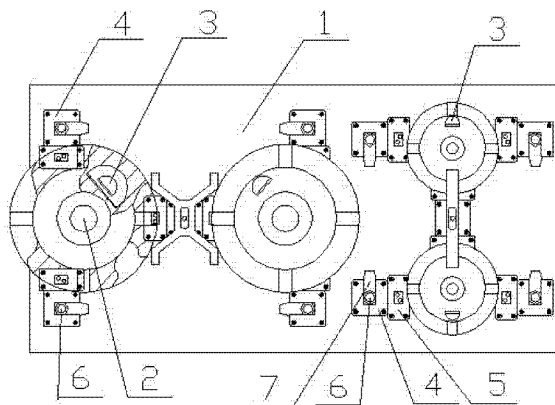
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 2 页

(54) 发明名称

一种差速器钻孔工装

(57) 摘要

一种差速器钻孔工装,包括底板、定位芯轴、定位角向斜块、液压缸、支撑座、升降螺杆、压块,底板上固定有定位芯轴,定位芯轴的旁边设有定位角向斜块,定位芯轴周围的底板上固定有两个以上的液压缸,液压缸的前方底板上设有支撑座,液压缸内设有升降螺杆,压块通过螺帽固定在升降螺杆的顶部。本发明的优点是:通过使用本工装对差速器进行钻孔,不仅大大的降低了工人的劳动强度,而且能够大大的提高产品的加工精度,满足客户对产品质量的要求,提高了企业的生产效率以及竞争力。



1. 一种差速器钻孔工装,包括底板(1)、定位芯轴(2)、定位角向斜块(3)、液压缸(4)、支撑座(5)、升降螺杆(6)、压块(7),其特征在于:底板(1)上固定有定位芯轴(2),定位芯轴(2)的旁边设有定位角向斜块(3),定位芯轴(2)周围的底板(1)上固定有两个以上的液压缸(4),液压缸(4)的前方底板(1)上设有支撑座(5),液压缸(4)内设有升降螺杆(6),压块(7)通过螺帽固定在升降螺杆(6)的顶部。

2. 根据权利要求1所述的一种差速器钻孔工装,其特征在于:所述定位芯轴(2)为一个或多个。

3. 根据权利要求1所述的一种差速器钻孔工装,其特征在于:所述液压缸(4)可90度水平转动。

4. 根据权利要求1所述的一种差速器钻孔工装,其特征在于:所述压块(7)可随着升降螺杆(6)上下升降。

一种差速器钻孔工装

技术领域

[0001] 本发明涉及机械加工技术领域,具体是一种差速器钻孔工装。

背景技术

[0002] 目前国内的机械加工企业在生产加工中,对差速器产品的钻孔一般都是使用的钻模和钻床进行加工,没有专门的辅助加工的工装夹具,这样加工出来的产品精度不高,往往是不符合产品需求厂家的质量要求,造成客户资源的流失,并且普通加工的劳动强度很大,材料的浪费也相对较大,工厂的生产效率很低,企业的发展十分困难。

发明内容

[0003] 针对上述同类技术问题存在的不足,本发明的目的是提供一种差速器钻孔工装。

[0004] 本发明的技术方案是:一种差速器钻孔工装,包括底板、定位芯轴、定位角向斜块、液压缸、支撑座、升降螺杆、压块,其特征在于:底板上固定有定位芯轴,定位芯轴的旁边设有定位角向斜块,定位芯轴周围的底板上固定有两个以上的液压缸,液压缸的前方底板上设有支撑座,液压缸内设有升降螺杆,压块通过螺帽固定在升降螺杆的顶部。

[0005] 所述定位芯轴为一个或多个。

[0006] 所述液压缸可 90 度水平转动。

[0007] 所述压块可随着升降螺杆上下升降。

[0008] 本发明的优点是:通过使用本工装对差速器进行钻孔,不仅大大的降低了工人的劳动强度,而且能够大大的提高产品的加工精度,满足客户对产品质量的要求,提高了企业的生产效率以及竞争力。

附图说明

[0009] 图 1 为本发明的结构俯视图。

[0010] 图 2 为本发明的结构正视图。

具体实施方式

[0011] 现结合附图,对本发明的技术内容进行进一步描述。

[0012] 如图 1、2 所示,底板 1 上固定有定位芯轴 2,定位芯轴 2 的旁边设有定位角向斜块 3,定位芯轴 2 周围的底板 1 上固定有两个以上的液压缸 4,液压缸 4 的前方底板 1 上设有支撑座 5,液压缸 4 内设有升降螺杆 6,压块 7 通过螺帽固定在升降螺杆 6 的顶部;所述定位芯轴 2 为一个或多个,液压缸 4 可 90 度水平转动,压块 7 可随着升降螺杆 6 上下升降。

[0013] 工作时,将差速器工件的锥形端中心对准定位芯轴 2 放置,并通过定位角向斜块 3 卡紧不让工件转动,工件的圆盘面搁置在支撑座 5 上,通过调节液压缸 4 内的升降螺杆 6 控制压块 7 压紧工件,工件即被牢固的定位,即可进行加工。

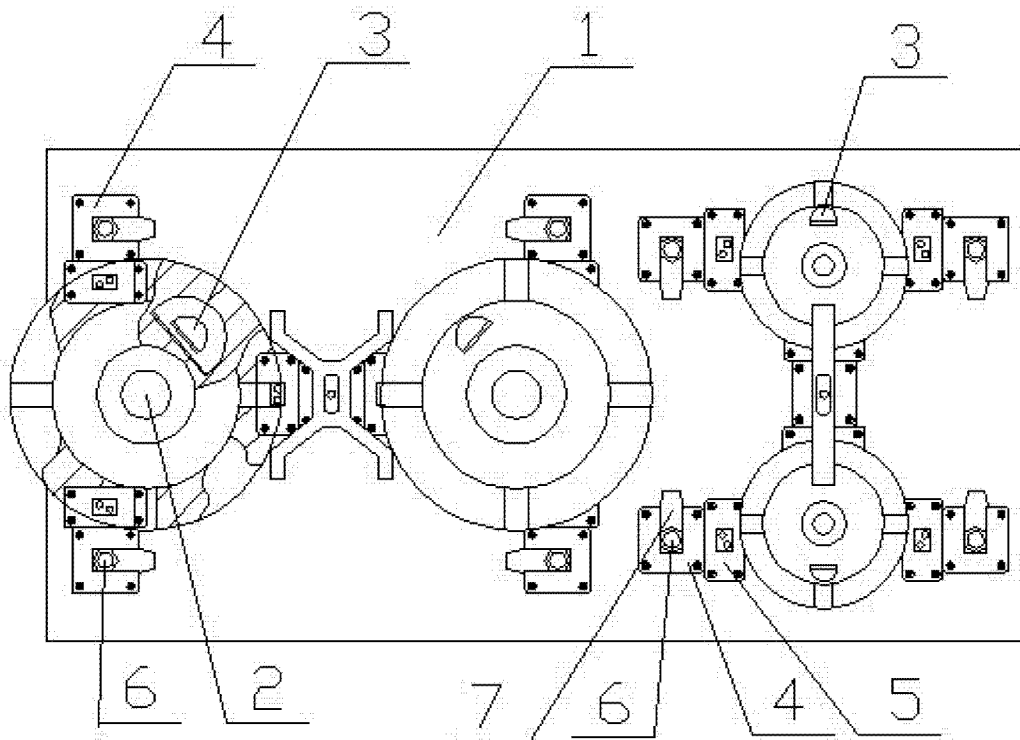


图 1

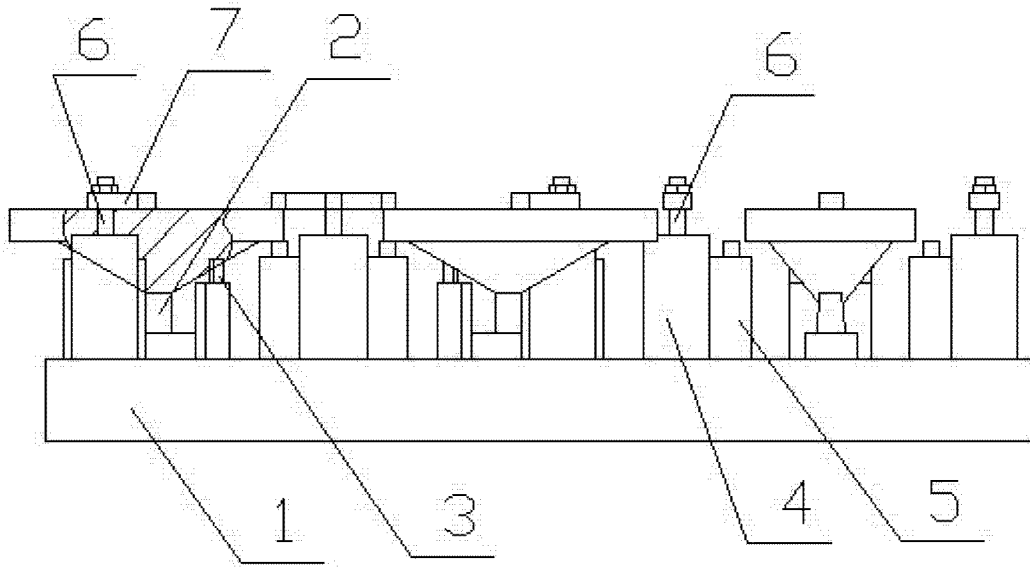


图 2