(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 107433453 A
(43)申请公布日 2017.12.05

(21)申请号 201610381736.7

(22)申请日 2016.05.27

(71)申请人 赵晓英
地址 325600 浙江省乐清市白石镇中雁村

(72)发明人 赵晓英

(51)Int.Cl.
B23P 23/02(2006.01)

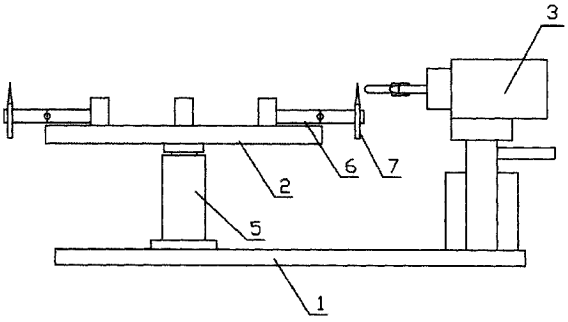
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

转盘式钻头加工夹具

(57)摘要

本发明公开了一种转盘式钻头加工装置，其特征在于：包括底座及设于所述底座上的转盘、刀头加工总成，刀柄加工总成，所述转盘通过转轴连接于所述底座上，所述转盘上沿周向设有工件工装，所述工件工装包括用于夹紧工件的夹套以及设于夹套后端的工件旋转电机，所述转盘上设有用于安装所述夹套的转套。本发明结构设计合理，采用转盘式加工方式，一次性安放8组待加工工件，可连续加工，实现半自动化生产，有利于提高工作效率和加工精度，安全性能高，具有实用性。



CN 107433453 A

1.根据权利要求所述的转盘式钻头加工装置，其特征在于：所述刀头加工总成包括滑套，及设于所述滑套上的导杆，及设于所述导杆上支承板，及设于所述支承板上的刀头电机，所述导杆上设有调节手柄用以调节导杆在滑套上的伸出长度。

2.根据权利要求1所述的转盘式钻头加工装置.其特征在于：所述工件工装沿转盘圆周方向均布有8组。

3.根据权利要求1所述的转盘式钻头加工装置，其特征在于：所述刀头加工总成上设有刀头刀具，所述刀头刀具为可拆卸式。

4.根据权利要求1所述的转盘式钻头加工装置，其特征在于：所述刀柄加工总成上设有刀柄刀具，所述刀柄刀具为可拆卸式。

转盘式钻头加工夹具

技术领域

[0001] 本发明属于机械加工领域，特别涉及一种转盘式钻头加工夹具。

背景技术

[0002] 电钻应用广泛，在家庭装修或者工程建设中是必备工具，钻头属于消耗品，使用和需求量大，因此需要大规模生产才能满足市场需求，对生产型企业来说，需要同时提高生产效率和降低生产成本。现有的设备难以满足此需求，亟待开发一种新的加工设备。

发明内容

[0003] (一)要解决的技术问题

[0004] 本发明针对现有技术存在的问题，提供一种转盘式钻头加工装置，以提高工作效率和加工精度。

[0005] (二)技术方案

[0006] 为解决上述技术问题，本发明提供一种转盘式钻头加工装置，其包括底座及设于所述底座上的转盘、刀头加工总成，刀柄加工总成，所述转盘通过转轴连接于所述底座上，所述转盘上沿周向设有工件工装，所述工件工装包括用于夹紧工件的夹套以及设于夹套后端的工件旋转电机，所述转盘上设有用于安装所述夹套的转套。

[0007] 所述刀头加工总成包括滑套，及设于所述滑套上的导杆，及设于所述导杆上支承板，及设于所述支承板上的刀头电机，所述导杆上设有调节手柄用以调节导杆在滑套上的伸出长度。

[0008] 所述工件工装沿转盘圆周方向均布有8组。

[0009] 所述刀头加工总成上设有刀头刀具，所述刀头刀具为可拆卸式。

[0010] 所述刀柄加工总成上设有刀柄刀具，所述刀柄刀具为可拆卸式。

[0011] (三)有益效果

[0012] 本发明相比较于现有技术，其具有以下有益效果：其结构设计合理，采用转盘式加工方式，一次性安放8组待加工工件，可连续加工，实现半自动化生产，有利于提高工作效率和加工精度，安全性能高，具有实用性。

附图说明

[0013] 图1是本发明的转盘式钻头加工装置的结构示意图。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图和实施例，对本发明的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本发明，但不用来限制本发明的范围。

[0015] 如图1所示的一种转盘式钻头加工装置，其包括底座1及设于所 述底座1上的转盘2、刀头加工总成3，刀柄加工总成4，所述转盘2通过转轴5连接于所述底座1上，所述转盘2上

沿周向设有工件工装6，所述工件工装6包括用于夹紧工件7的夹套601以及设于夹套601后端的工件旋转电机602，所述转盘2上设有用于安装所述夹套601的转套603。

[0016] 所述刀头加工总成3包括滑套301，及设于所述滑套301上的导杆302，及设于所述导杆302上支承板303，及设于所述支承板303上的刀头电机304，所述导杆302上设有调节手柄305用以调节导杆302在滑套上的伸出长度。

[0017] 所述工件工装6沿转盘圆周方向均布有8组。

[0018] 所述刀头加工总成3上设有刀头刀具，所述刀头刀具为可拆卸式。

[0019] 所述刀柄加工总成4上设有刀柄刀具，所述刀柄刀具为可拆卸式。

[0020] 加工时，将待加工工件依次安装于夹套上，进入加工位后，刀头加工总成将工件上部进行加工，加工完成后，旋转电机驱动夹套旋转，将夹套旋转180度，使得工件下部未加工部位旋转至上部变为待加工部位，然后转轴带动转盘转动，使得上部已加工完成的工件

[0021] 以上所述仅是本发明的优选实施方式，应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本发明技术原理的前提下，还可以做出若干改进和润饰，这些改进和润饰也应视为本发明的保护范围。

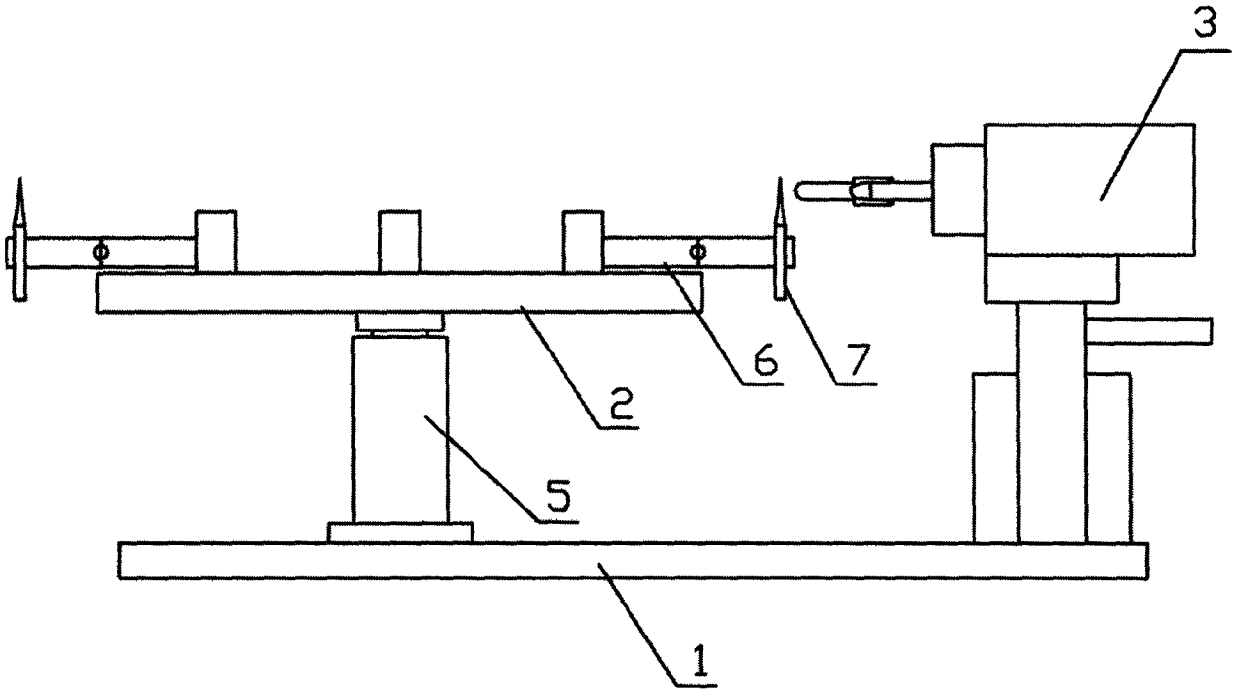


图1