



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203919164 U

(45) 授权公告日 2014. 11. 05

(21) 申请号 201420331551. 1

(22) 申请日 2014. 06. 20

(73) 专利权人 苏州创丰精密五金有限公司

地址 215100 江苏省苏州市高新技术产业开
发区嵩山路 236 号

(72) 发明人 徐德明

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限
公司 32224

代理人 董建林

(51) Int. Cl.

B26D 7/02 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

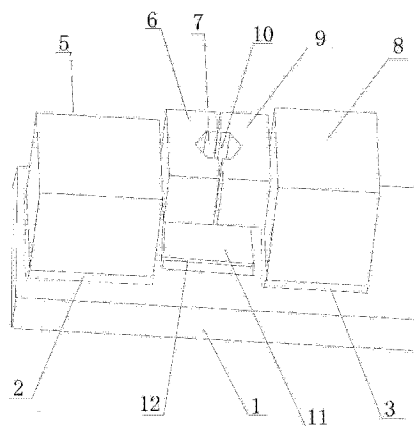
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

快速液压打孔治具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种快速液压打孔治具，其包括长方体块状底座，其特征在于：所述底座顶面的一侧向下设有第一凹槽，另一侧向下设有第二凹槽，所述第一凹槽为方形，所述第一凹槽的四边分别设置有安装孔，所述第一凹槽上部通过安装孔设置有一液压缸，所述液压缸对应所述第二凹槽的一侧设置有一左压块，所述左压块对应所述第二凹槽的一侧至上而下设置有一贯通的第一塔形开槽。本实用新型的左压块及右压块均开有一塔形开槽，两开槽相互配合形成一正六边形的通孔用于放置待加工的产品，在工作中，利用液压缸将产品快速固定，而后进行打孔工作，快速有效，效率极高。本实用新型具有结构简单，效率高等优点。



1. 快速液压打孔治具,其包括长方体块状底座,其特征在于:所述底座顶面的一侧向下设有第一凹槽,另一侧向下设有第二凹槽,所述第一凹槽为方形,所述第一凹槽的四边分别设置有安装孔,所述第一凹槽上部通过安装孔设置有一液压缸,所述液压缸对应所述第二凹槽的一侧设置有一左压块,所述左压块对应所述第二凹槽的一侧至上而下设置有一贯通的第一塔形开槽。

2. 根据权利要求1所述的快速液压打孔治具,其特征在于:所述第二凹槽为方形,所述第二凹槽上部设置有一固定块。

3. 根据权利要求2所述的快速液压打孔治具,其特征在于:所述固定块与所述左压块一侧的侧边上设置有一右压块,所述左压块与所述右压块为对应设置。

4. 根据权利要求3所述的快速液压打孔治具,其特征在于:所述右压块对应所述左压块的一侧至上而下设置有一贯通的第二塔形开槽。

5. 根据权利要求4所述的快速液压打孔治具,其特征在于:所述左压块及所述右压块的下方设置有放置待加工件的承接台,所述承接台铰接于所述底座上。

6. 根据权利要求5所述的快速液压打孔治具,其特征在于:所述承接台为不锈钢材料制成,所述承接台顶面还设有一层橡胶层。

快速液压打孔治具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种治具，尤其是一种快速液压打孔治具。

背景技术

[0002] 液压缸是将液压能转变为机械能的、做直线往复运动(或摆动运动)的液压执行元件。它结构简单、工作可靠。用它来实现往复运动时，可免去减速装置，并且没有传动间隙，运动平稳，因此在各种机械的液压系统中得到广泛应用。目前，在对零件进行打孔工作时，通常不能简单自动的对产品进行固定，而是要通过人工复杂化的对产品进行固定，费时费力，效率不高。

发明内容

[0003] 为了克服上述问题，本实用新型提供一种结构简单、使用方便的快速液压打孔治具。

[0004] 本实用新型的技术方案是提供一种快速液压打孔治具，其包括长方体块状底座，其特征在于：所述底座顶面的一侧向下设有第一凹槽，另一侧向下设有第二凹槽，所述第一凹槽为方形，所述第一凹槽的四边分别设置有安装孔，所述第一凹槽上部通过安装孔设置有一液压缸，所述液压缸对应所述第二凹槽的一侧面设置有左压块，所述左压块对应所述第二凹槽的一侧至上而下设置有一贯通的第一塔形开槽。

[0005] 本实用新型一个较佳实施例中，快速液压打孔治具进一步包括所述第二凹槽为方形，所述第二凹槽上部设置有一固定块。

[0006] 本实用新型一个较佳实施例中，快速液压打孔治具进一步包括所述固定块与所述左压块一侧的侧边上设置有一右压块，所述左压块与所述右压块为对应设置。

[0007] 本实用新型一个较佳实施例中，快速液压打孔治具进一步包括所述右压块对应所述左压块的一侧至上而下设置有一贯通的第二塔形开槽。

[0008] 本实用新型一个较佳实施例中，快速液压打孔治具进一步包括所述左压块及所述右压块的下方设置有放置待加工件的承接台，所述承接台铰接于所述底座上。

[0009] 本实用新型一个较佳实施例中，快速液压打孔治具进一步包括所述承接台为不锈钢材料制成，所述承接台顶面还设有一层橡胶层。

[0010] 本实用新型的快速液压打孔治具在底座的一侧设置了第一凹槽，在凹槽内设置有液压缸，在液压缸一侧面设置了左压块，在底座的另一侧的凹槽内设置了固定块及设于固定块一侧面的右压块，两压块均开有一塔形开槽，两开槽相互配合形成一正六边形的通孔用于放置待加工的产品，在左压块及右压块的下方设置有放置待加工产品的承接台，且不锈钢材料制成的承接台更加抗击打，橡胶层则减小压力，在工作中，利用液压缸将产品快速固定，而后进行打孔工作，快速有效，效率极高。本实用新型具有结构简单，效率高等优点。

附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型最佳实施例的快速液压打孔治具的立体结构示意图；

[0012] 图 2 是本实用新型最佳实施例的快速液压打孔治具的分解结构示意图。

具体实施方式

[0013] 下面对本实用新型的具体实施方式作进一步详细的描述。

[0014] 如图 1 和图 2 所示,本实用新型的快速液压打孔治具,其包括长方体块状底座 1,其特征在于:底座 1 顶面的一侧向下设有第一凹槽 2,另一侧向下设有第二凹槽 3,第一凹槽 2 为方形,第一凹槽 2 的四边分别设置有安装孔 4,第一凹槽 2 上部通过安装孔 4 设置有一液压缸 5,液压缸 5 对应第二凹槽 3 的一侧面设置有左压块 6,左压块 6 对应第二凹槽 3 的一侧至上而下设置有一贯通的第一塔形开槽 7。

[0015] 第二凹槽 3 为方形,第二凹槽 3 上部设置有一固定块 8,固定块 8 与左压块 6 一侧的侧边上设置有一右压块 9,左压块 6 与右压块 9 为对应设置,右压块 9 对应左压块 6 的一侧至上而下设置有一贯通的第二塔形开槽 10,左压块 6 及右压块 9 的下方设置有放置待加工件的承接台 11,承接台 11 铰接于底座 1 上,承接台 11 为不锈钢材料制成,承接台 11 顶面还设有一层橡胶层 12。

[0016] 本实用新型的快速液压打孔治具在底座 1 的一侧设置了第一凹槽 2,在第一凹槽 2 内设置有液压缸 5,在液压缸 5 一侧面设置了左压块 6,在底座 1 的另一侧的第二凹槽 3 内设置了固定块 8 及设于固定块 8 一侧面的右压块 9,两压块均开有一塔形开槽,两开槽相互配合形成一正六边形的通孔用于放置待加工的产品,在左压块 6 及右压块 9 的下方设置有放置待加工产品的承接台 11,且不锈钢材料制成的承接台 11 更加抗击打,橡胶层 12 则减小压力,在工作中,利用液压缸将产品快速固定,而后进行打孔工作,快速有效,效率极高。

[0017] 以上实施例仅为本实用新型其中的一种实施方式,其描述较为具体和详细,但并不能因此而理解为对本实用新型专利范围的限制。应当指出的是,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。因此,本实用新型专利的保护范围应以所附权利要求为准。

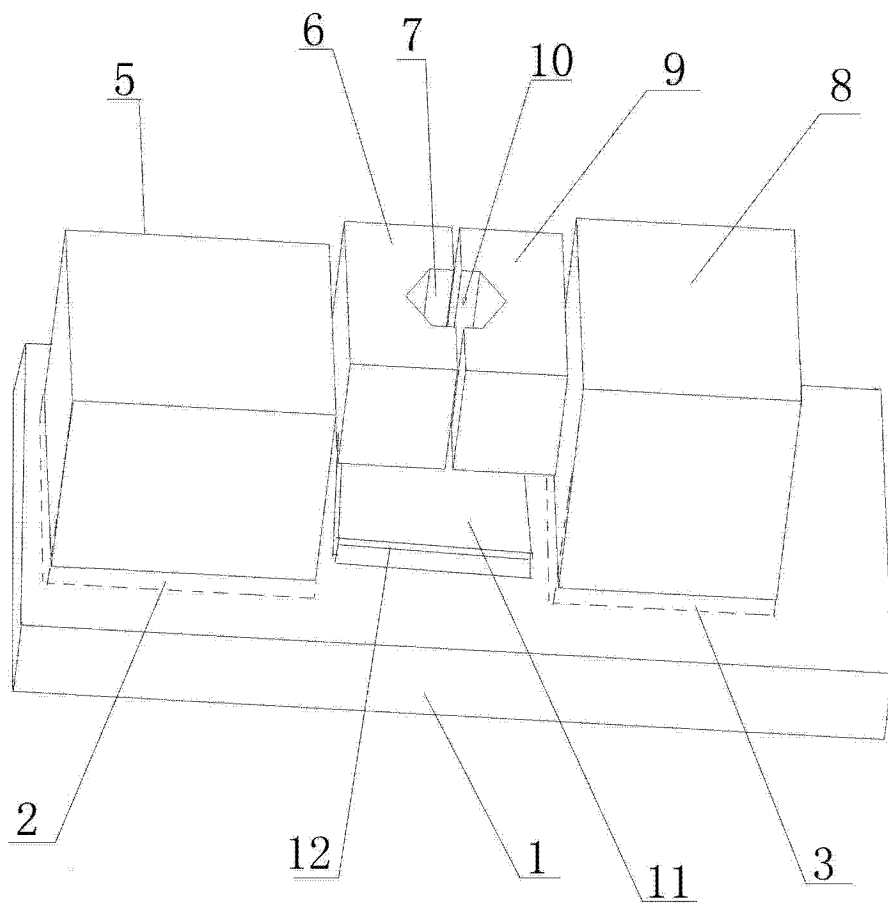


图 1

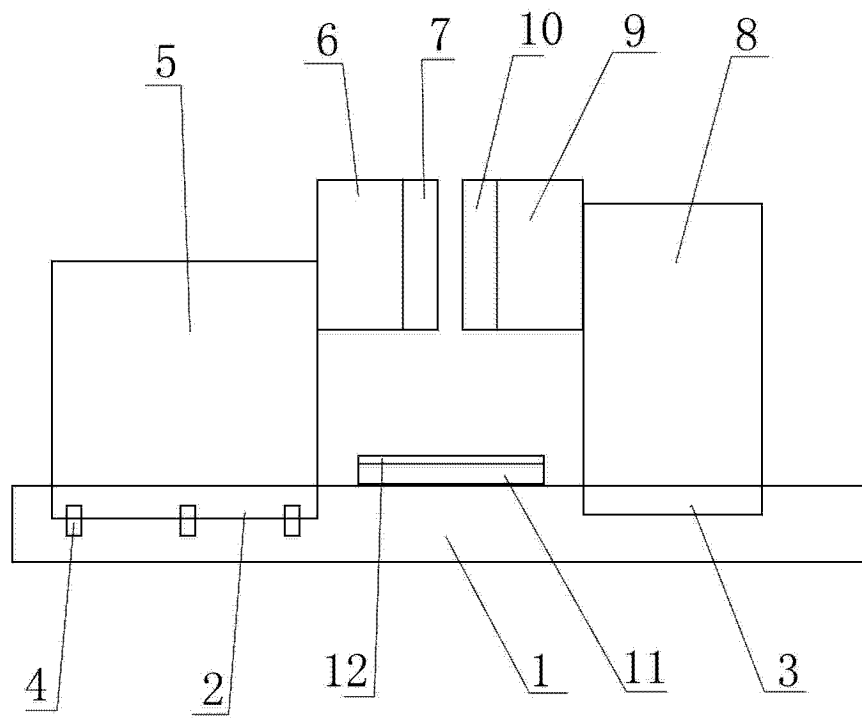


图 2