



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202097551 U

(45) 授权公告日 2012.01.04

(21) 申请号 201120142585.2

(22) 申请日 2011.05.09

(73) 专利权人 东莞市立敏达电子科技有限公司

地址 523330 广东省东莞市石排镇沙角村金沙大道西 1 号

(72) 发明人 张强

(74) 专利代理机构 天津市北洋有限责任专利代理事务所 12201

代理人 曹玉平

(51) Int. Cl.

B23P 23/00 (2006.01)

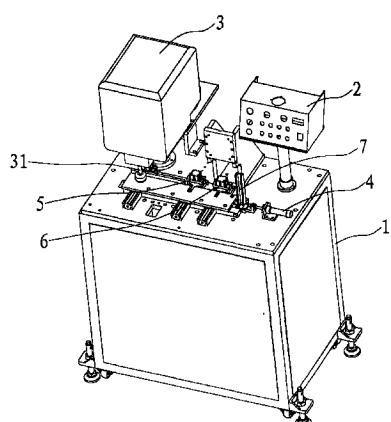
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

自动钻孔、倒角、攻丝机

(57) 摘要

本实用新型涉及机械加工设备技术领域，特指自动钻孔、倒角、攻丝机，其包括架体、控制面板、钻孔装置、倒角装置、攻丝装置、送料装置，架体上端面设有控制面板、钻孔装置、倒角装置、攻丝装置、送料装置，送料装置由送料气缸驱动，钻孔装置由马达驱动，其结构设计简单科学，减少了产品转移。对于需钻孔、倒角、攻丝的产品，只需一个人看机器即可，可以减少 2 个人的同时，增加效率，大大提高了生产效率，减少了人为因素带来的品质问题以及效率问题。



1. 自动钻孔、倒角、攻丝机,其包括架体(1)、控制面板(2)、钻孔装置(3)、倒角装置(5)、攻丝装置(6)、送料装置(7),其特征在于:架体(1)上端面设有控制面板(2)、钻孔装置(3)、倒角装置(5)、攻丝装置(6)、送料装置(7),送料装置(7)由送料气缸(4)驱动,钻孔装置(3)由马达(8)驱动。

2. 根据权利要求1所述的自动钻孔、倒角、攻丝机,其特征在于:所述的钻孔装置(3)上设有钻头(31)。

3. 根据权利要求1所述的自动钻孔、倒角、攻丝机,其特征在于:所述的钻孔装置(3)、倒角装置(5)、攻丝装置(6)分别由气缸驱动。

自动钻孔、倒角、攻丝机

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及机械加工设备技术领域，特指自动钻孔、倒角、攻丝机。

背景技术：

[0002] 五金产品上攻丝是为了配合螺丝连接，是五金件必不可少的工序。先钻孔、再倒角、最后攻丝，其工序复杂，生产成本高，生产效率低。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型的目的是针对现有技术的不足，而提供自动钻孔、倒角、攻丝机，其结构设计简单科学，减少了产品转移。对于需钻孔、倒角、攻丝的产品，只需一个人看机器即可，可以减少2个人的同时，增加效率，大大提高了生产效率，减少了人为因素带来的品质问题以及效率问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采用如下技术方案，自动钻孔、倒角、攻丝机，其包括架体、控制面板、钻孔装置、倒角装置、攻丝装置、送料装置，架体上端面设有控制面板、钻孔装置、倒角装置、攻丝装置、送料装置，送料装置由送料气缸驱动，钻孔装置由马达驱动。

[0005] 所述的钻孔装置上设有钻头。

[0006] 所述的钻孔装置、倒角装置、攻丝装置分别由气缸驱动。

[0007] 本实用新型有益效果为：架体上端面设有控制面板、钻孔装置、倒角装置、攻丝装置、送料装置，送料装置由送料气缸驱动，钻孔装置由马达驱动，减少了产品转移。对于需钻孔、倒角、攻丝的产品，只需一个人看机器即可，可以减少2个人的同时，增加效率，大大提高了生产效率，减少了人为因素带来的品质问题以及效率问题。

附图说明：

[0008] 图1是本实用新型的结构示意图；

[0009] 图2是本实用新型的另一方向结构示意图。

具体实施方式：

[0010] 见图1至图2所示：本实用新型包括自动钻孔、倒角、攻丝机，其包括架体1、控制面板2、钻孔装置3、倒角装置5、攻丝装置6、送料装置7，架体1上端面设有控制面板2、钻孔装置3、倒角装置5、攻丝装置6、送料装置7，送料装置7由送料气缸4驱动，钻孔装置3由马达8驱动。

[0011] 所述的钻孔装置3上设有钻头31。

[0012] 所述的钻孔装置3、倒角装置5、攻丝装置6分别由气缸驱动。

[0013] 自动钻孔、倒角、攻丝机是对于五金产品在一次排料后依次完成钻孔、倒角、攻丝三道工序。钻孔、倒角、攻丝机是在人工排好料以后自动分别完成钻孔、倒角、攻丝三个工序互不干涉、同时进行。大大提高了生产效率，降低了生产成本。

[0014] 以上所述仅是本实用新型的较佳实施例，故凡依本实用新型专利申请范围所述的构造、特征及原理所做的等效变化或修饰，均包括于本实用新型专利申请范围内。

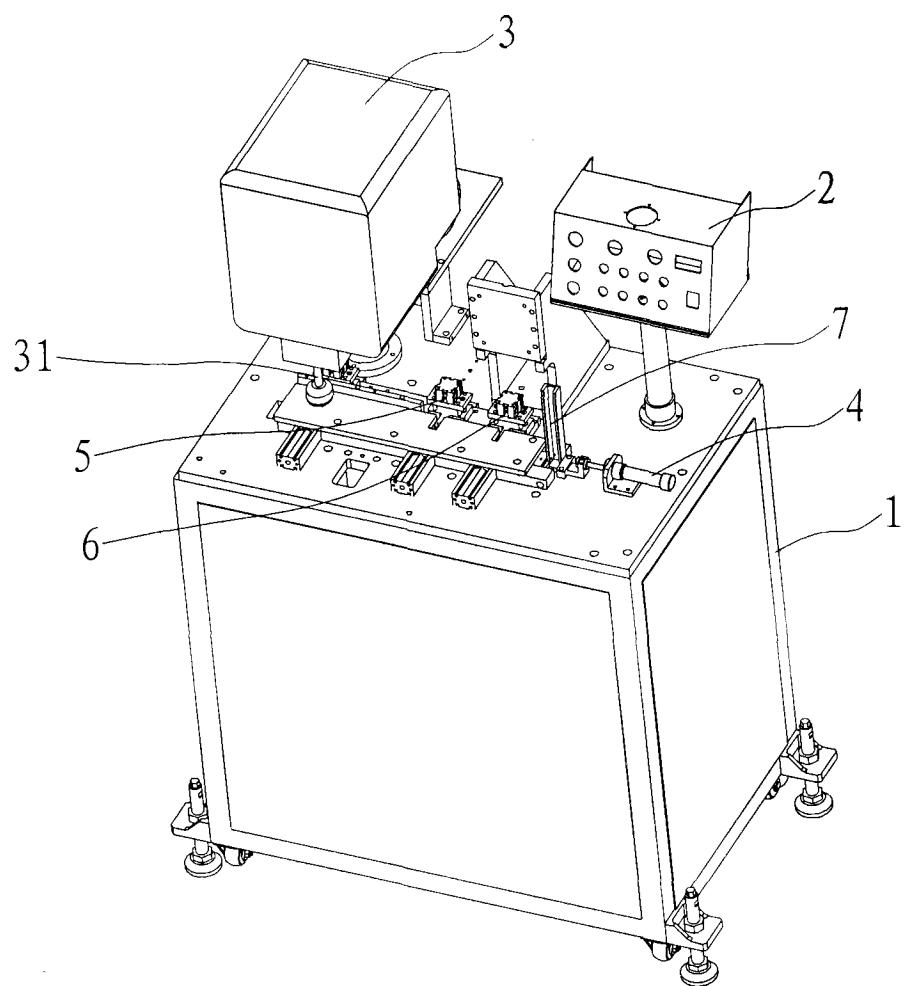


图 1

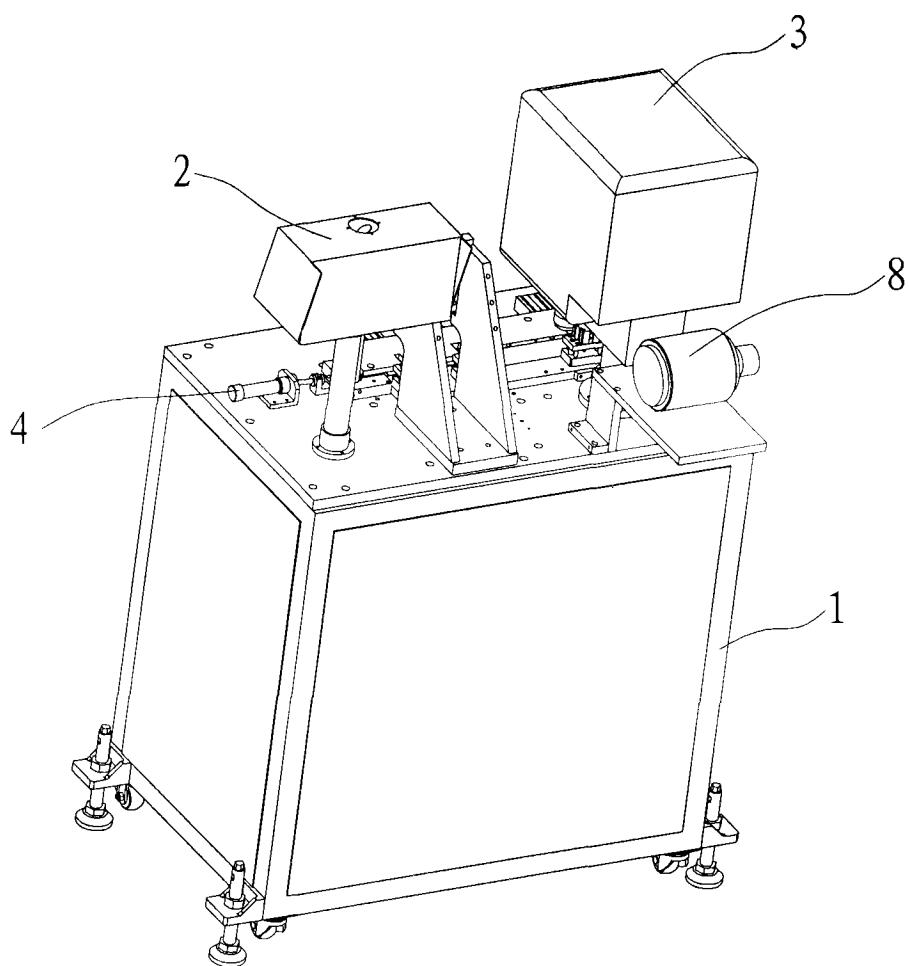


图 2