



# (12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107914166 A

(43)申请公布日 2018.04.17

(21)申请号 201711383440.X

(22)申请日 2017.12.20

(71)申请人 苏州宝特威机电有限公司

地址 215100 江苏省苏州市吴中区胥口镇  
孙武路1060号

(72)发明人 杨小燕 杜学平 易志强

(74)专利代理机构 苏州睿昊知识产权代理事务  
所(普通合伙) 32277

代理人 陆佳 周媛媛

(51)Int.Cl.

B23Q 3/06(2006.01)

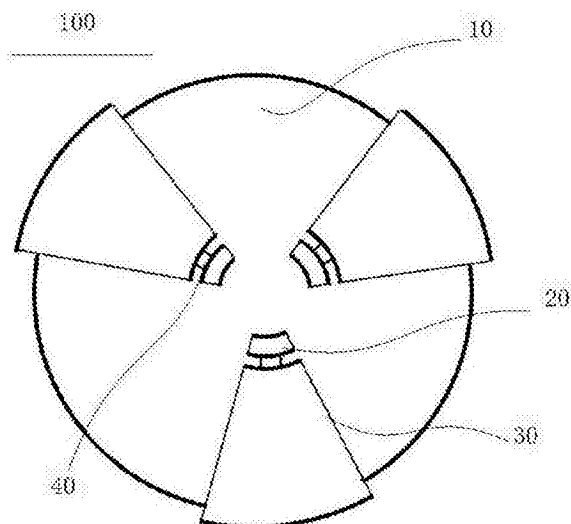
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54)发明名称

一种圆管夹具工装

## (57)摘要

本发明提供一种圆管夹具工装,包括:本体,所述本体大致形成为圆柱体,所述本体设有三个导向槽;三个第一夹持部,三个所述第一夹持部分别可活动地设在所述导向槽的一端;三个第二夹持部,三个所述第二夹持部分别可活动地设在所述导向槽的另一端以分别与三个所述第一夹持部相对应。根据本发明实施例的圆管夹具工装,通过第一夹持部和第二夹持部共同夹紧圆管,结构稳固,使用方便,该圆管夹具工装易于加工,成本低廉。



1. 一种圆管夹具工装,其特征在于,包括:  
本体,所述本体大致形成为圆柱体,所述本体设有三个导向槽;  
三个第一夹持部,三个所述第一夹持部分别可活动地设在所述导向槽的一端;  
三个第二夹持部,三个所述第二夹持部分别可活动地设在所述导向槽的另一端以分别与三个所述第一夹持部相对应。
2. 根据权利要求1所述的圆管夹具工装,其特征在于,所述第一夹持部、所述第二夹持部以及所述本体同轴设置。
3. 根据权利要求1所述的圆管夹具工装,其特征在于,所述导向槽的横截面分别大致形成为T字形,所述第一夹持部与所述第二夹持部的横截面大致形成为“工”字形。
4. 根据权利要求1所述的圆管夹具工装,其特征在于,所述本体的侧面设有第一紧固螺栓以调节所述第一夹持部沿着所述导向槽移动。
5. 根据权利要求1所述的圆管夹具工装,其特征在于,所述本体的侧面设有第二紧固螺栓以调节所述第二夹持部沿着所述导向槽移动。
6. 根据权利要求1所述的圆管夹具工装,其特征在于,所述第一夹持部与所述第二夹持部相对的面分别大致形成为弧形。
7. 根据权利要求6所述的圆管夹具工装,其特征在于,所述第一夹持部与所述第二夹持部相对的面分别设有防磨纹。

## 一种圆管夹具工装

### 技术领域

[0001] 本发明涉及夹具工装领域,更具体地,涉及一种圆管夹具工装。

### 背景技术

[0002] 圆管结构原料或者零件在加工或使用过程中需要对其进行夹持,现有技术的圆管夹具工装结构复杂,不便于安装,且生产成本较高。

### 发明内容

[0003] 有鉴于此,本发明提供一种圆管夹具工装。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用以下技术方案:

[0005] 根据本发明实施例的圆管夹具工装包括:

[0006] 本体,所述本体大致形成为圆柱体,所述本体设有三个导向槽;

[0007] 三个第一夹持部,三个所述第一夹持部分别可活动地设在所述导向槽的一端;

[0008] 三个第二夹持部,三个所述第二夹持部分别可活动地设在所述导向槽的另一端以分别与三个所述第一夹持部相对应。

[0009] 进一步地,所述第一夹持部、所述第二夹持部以及所述本体同轴设置。

[0010] 进一步地,所述导向槽的横截面大致形成为T字形,所述第一夹持部与所述第二夹持部的横截面分别大致形成为“工”字形。

[0011] 进一步地,所述本体的侧面设有第一紧固螺栓以调节所述第一夹持部沿着所述导向槽移动。

[0012] 进一步地,所述本体的侧面设有第二紧固螺栓以调节所述第二夹持部沿着所述导向槽移动。

[0013] 进一步地,所述第一夹持部与所述第二夹持部相对的面分别大致形成为弧形。

[0014] 进一步地,所述第一夹持部与所述第二夹持部相对的面分别设有防磨纹。

[0015] 本发明的上述技术方案的有益效果如下:

[0016] 根据本发明实施例的圆管夹具工装,通过第一夹持部和第二夹持部共同夹紧圆管,结构稳固,使用方便,该圆管夹具工装易于加工,成本低廉。

### 附图说明

[0017] 图1根据本发明实施例中圆管夹具工装的一个结构示意图;

[0018] 图2根据本发明实施例中圆管夹具工装的又一个结构示意图。

[0019] 附图标记:

[0020] 圆管夹具工装100;本体10;第一夹持部20;第二夹持部30;导向槽40;

[0021] 第一紧固螺栓50;第二紧固螺栓60。

### 具体实施方式

[0022] 为使本发明实施例的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将结合本发明实施例的附图,对本发明实施例的技术方案进行清楚、完整地描述。显然,所描述的实施例是本发明的一部分实施例,而不是全部的实施例。基于所描述的本发明的实施例,本领域普通技术人员所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0023] 下面结合附图具体描述根据本发明实施例的圆管夹具工装100。

[0024] 如图1和图2所示,根据本发明实施例的圆管夹具工装100包括本体10、三个第一夹持部20和三个第二夹持部30。

[0025] 具体而言,本体10大致形成为圆柱体,本体10设有三个导向槽40,三个第一夹持部20分别可活动地设在导向槽40的一端,三个第二夹持部30分别可活动地设在导向槽40的另一端以分别与三个第一夹持部20相对应。

[0026] 也就是说,本体10的大致为圆柱体,本体10的一个底面开设有三个导向槽40,第一夹持部20和第二夹持部30分别为三个,三个第一夹持部20有一部分分别设在导向槽40内以沿着导向槽40滑动,三个第二夹持部30分别有一部分设在导向槽40内以沿着导向槽40滑动,使用该圆管夹具工装100时,圆管套在第一夹持部20外侧和且位于第二夹持部30之间,第一夹持部20和第二夹持部30共同作用将圆管夹持。

[0027] 由此,根据本发明实施例的圆管夹具工装100,通过第一夹持部20和第二夹持部30共同夹紧圆管,结构稳固,使用方便,该圆管夹具工装100易于加工,成本低廉。

[0028] 根据本发明的一些具体实施例,第一夹持部20、第二夹持部30以及本体10同轴设置。

[0029] 根据本发明的一个实施例,导向槽40的横截面大致形成为T字形,第一夹持部20与第二夹持部30的横截面分别大致形成为“工”字形,由此,第一夹持部20和第二夹持部30可以和导向槽40相互配合并沿着导向槽40运动。

[0030] 优选地,本体10的侧面设有第一紧固螺栓50以调节第一夹持部20沿着导向槽40移动,将第一紧固螺栓50顺时针旋转,第一夹持部20沿着导向槽40朝向本体10轴心方向运动,将第一紧固螺栓50逆时针旋转,第一夹持部20沿着导向槽40导背向本体10轴心方向运动。

[0031] 进一步地,本体10的侧面设有第二紧固螺栓60以调节第二夹持部30沿着导向槽40移动,将第二紧固螺栓60顺时针旋转,第二夹持部30沿着导向槽40朝向本体10轴心方向运动,将第二紧固螺栓60逆时针旋转,第二夹持部30沿着导向槽40导背向本体10轴心方向运动,第一紧固螺栓50和第二紧固螺栓60相互配合共同将圆管夹紧。

[0032] 可选地,第一夹持部20与第二夹持部30相对的面分别大致形成为弧形,便于夹持圆管。

[0033] 根据本发明的一个实施例,第一夹持部20与第二夹持部30相对的面分别设有防磨损,由此,增大第一夹持部20与圆管以及第二夹持部30之间的摩擦,夹持牢固。

[0034] 总而言之,根据本发明实施例的圆管夹具工装100,通过第一夹持部20和第二夹持部30共同夹紧圆管,结构稳固,使用方便,该圆管夹具工装100易于加工,成本低廉。

[0035] 以上所述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,在不脱离本发明所述原理的前提下,还可以作出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本发明的保护范围。

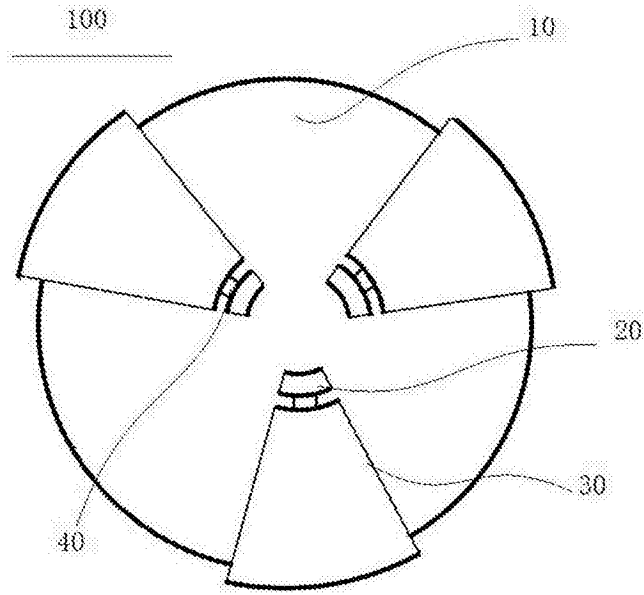


图1

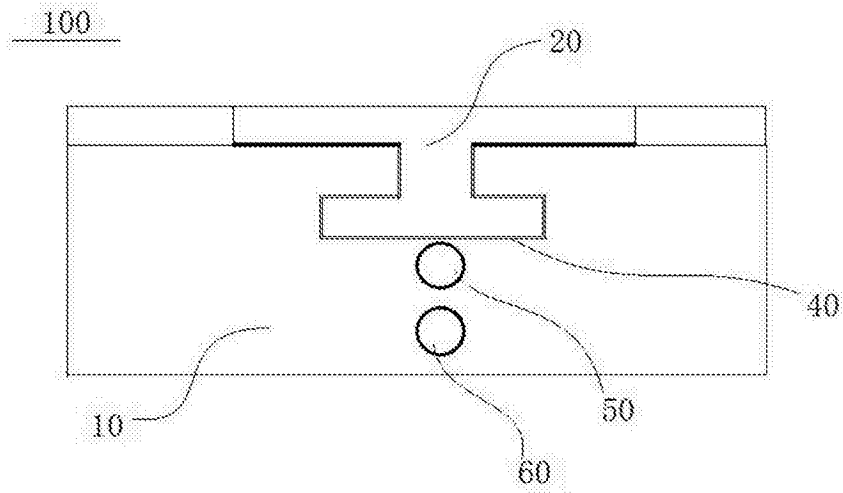


图2