



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207900720 U

(45)授权公告日 2018.09.25

(21)申请号 201820001462.9

(22)申请日 2018.01.02

(73)专利权人 天津和光精密模具有限公司

地址 300350 天津市津南区经济开发区(西  
区)(天津和光精密模具有限公司)

(72)发明人 刘永刚 卞子超 边佃宁

(74)专利代理机构 天津市新天方有限责任专利  
代理事务所 12104

代理人 张强

(51)Int.Cl.

B23Q 3/08(2006.01)

B25B 11/00(2006.01)

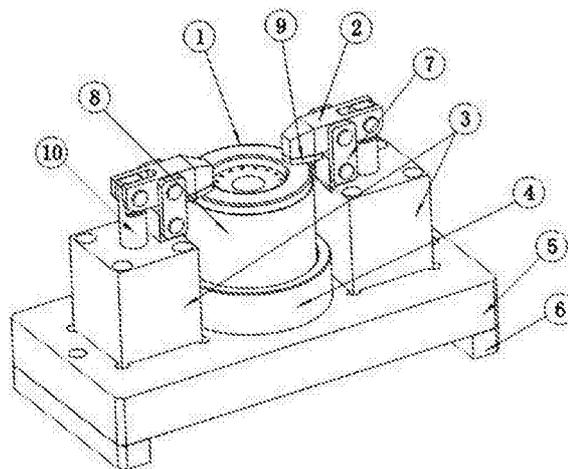
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种转子压板治具

(57)摘要

本实用新型提供一种转子压板治具,包括底板,底板的上方中央设有固定座,固定座的上方设有转子,底板的上方固定座的两侧设有油缸,油缸的上方通过伸缩杆连有可压住转子边缘的压板,压板的一端与伸缩杆的上端铰接,压板的中间位置设有U型的支撑块,U型支撑块的开口端通过销轴与压板的中间部位固定,U型支撑块的底部与油缸的上表面固定,压板的下表面与转子的接触处设有胶皮。本实用新型采用油缸控制压板上下移动压紧转子,避免了出现手动操作力度不好控制的问题,且提高了工作效率;而且压板下表面与转子接触处胶皮的设置能避免转子被刮花,提高了转子的加工质量。



1. 一种转子压板治具,其特征在于,包括底板(5),底板(5)的上方中央设有固定座(4),固定座(4)的上方设有转子(1),底板(5)的上方固定座(4)的两侧设有油缸(3),油缸(3)的上方通过伸缩杆(10)连有可压住转子(1)边缘的压板(2),压板(2)的一端与伸缩杆(10)的上端铰接,压板(2)的中间位置设有U型的支撑块(7),U型支撑块(7)的开口端通过销轴与压板(2)的中间部位固定,U型支撑块(7)的底部与油缸(3)的上表面固定,压板(2)的下表面与转子(1)的接触处设有胶皮(9)。

2. 根据权利要求1所述的一种转子压板治具,其特征在于,所述底板(5)的下方左右两侧设有垫铁(6)。

3. 根据权利要求1所述的一种转子压板治具,其特征在于,所述固定座(4)的上方中央设有定位座(8),定位座(8)的上端设有凹槽,转子(1)放置在凹槽内,且转子(1)的直径与凹槽的直径一致。

## 一种转子压板治具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及转子加工技术领域,尤其涉及一种转子压板治具。

### 背景技术

[0002] 在机械行业中,加工转子的中心孔时,需要先将转子固定。传统的固定方式大多是采用螺栓压板手动固定,这种固定方式存在以下缺点:1、效率低;2、手动固定力度不好控制;3、压板容易把转子刮花,影响转子的加工质量。

### 发明内容

[0003] 本实用新型正是针对以上技术问题,提供一种转子压板治具。

[0004] 本实用新型为实现上述目的,采用以下技术方案:一种转子压板治具,包括底板,底板的上方中央设有固定座,固定座的上方设有转子,底板的上方固定座的两侧设有油缸,油缸的上方通过伸缩杆连有可压住转子边缘的压板,压板的一端与伸缩杆的上端铰接,压板的中间位置设有U型的支撑块,U型支撑块的开口端通过销轴与压板的中间部位固定,U型支撑块的底部与油缸的上表面固定,压板的下表面与转子的接触处设有胶皮。

[0005] 所述底板的下方左右两侧设有垫铁。

[0006] 所述固定座的上方中央设有定位座,定位座的上端设有凹槽,转子放置在凹槽内,且转子的直径与凹槽的直径一致。

[0007] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型采用油缸控制压板上下移动压紧转子,避免了出现手动操作力度不好控制的问题,且提高了工作效率;而且压板下表面与转子接触处胶皮的设置能避免转子被刮花,提高了转子的加工质量。

### 附图说明

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0009] 图中:1、转子;2、压板;3、油缸;4、固定座;5、底板;6、垫铁;7、支撑块;8、定位座;9、胶皮;10、伸缩杆。

### 具体实施方式

[0010] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明:

[0011] 如图1所示,一种转子压板治具,包括底板5,底板5的上方中央设有固定座4,固定座4的上方设有转子1,底板5的上方固定座4的两侧设有油缸3,油缸3的上方通过伸缩杆10连有可压住转子1边缘的压板2,压板2的一端与伸缩杆10的上端铰接,压板2的中间位置设有U型的支撑块7,U型支撑块7的开口端通过销轴与压板2的中间部位固定,U型支撑块7的底部与油缸3的上表面固定,压板2的下表面与转子1的接触处设有胶皮9。

[0012] 所述底板5的下方左右两侧设有垫铁6。

[0013] 所述固定座4的上方中央设有定位座8,定位座8的上端设有凹槽,转子1放置在凹

槽内,且转子1的直径与凹槽的直径一致。

[0014] 本实用新型工作时,将转子1放置在定位座8上端设置的凹槽内,再将U型的支撑板7的底部固定在油缸3上,然后通过油缸3调节伸缩杆10带动压板2向上移动以压紧转子1,最后采用钻孔工具对转子1进行加工;此种固定方式避免了出现手动操作力度不好控制的问题,提高了工作效率;而且压板2下表面与转子1接触处胶皮9的设置能避免转子1被刮花,提高了转子1的加工质量。

[0015] 上面结合附图对本实用新型进行了示例性描述,显然本实用新型具体实现并不受上述方式的限制,只要采用了本实用新型的方法构思和技术方案进行的各种改进,或未经改进直接应用于其它场合的,均在本实用新型的保护范围之内。

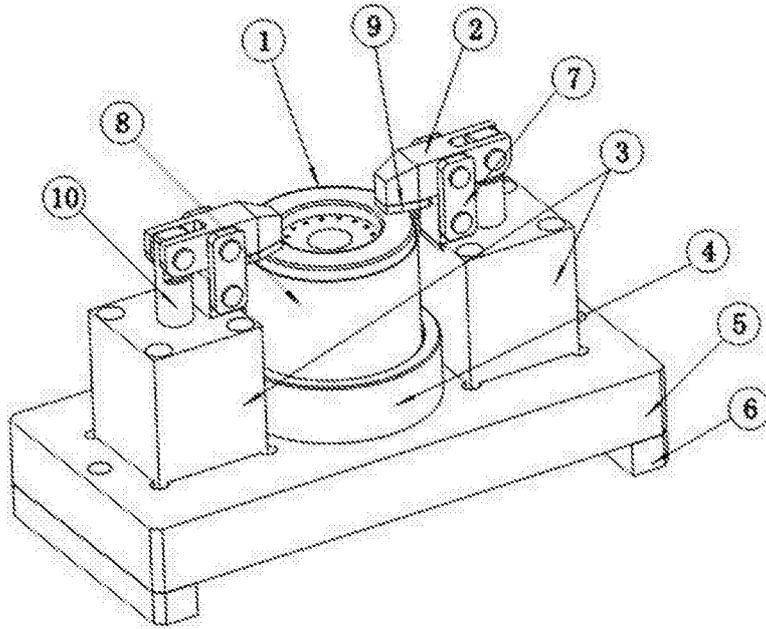


图1