



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204339384 U

(45) 授权公告日 2015. 05. 20

(21) 申请号 201420808088. 5

(22) 申请日 2014. 12. 19

(73) 专利权人 苏州莱测检测科技有限公司

地址 215000 江苏省苏州市高新技术产业开发区金山路6号

(72) 发明人 吕波

(74) 专利代理机构 苏州广正知识产权代理有限公司 32234

代理人 孙德荣

(51) Int. Cl.

B23Q 3/08(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

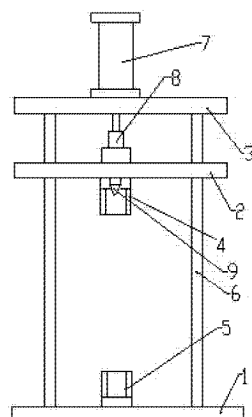
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种圆柱专用钻孔夹紧治具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种圆柱专用钻孔夹紧治具,包括基板、连接板、安装板、上座套、下座套、支撑圆柱及气缸,所述支撑圆柱对称固定在基板上并且穿过连接板与安装板相连接,所述上座套固定在连接板上并且与下座套在同一轴线上,所述气缸固定在安装板上,所述下座套固定在基板上。通过上述方式,本实用新型一种圆柱专用钻孔夹紧治具,可对圆柱形零件进行固定夹紧,方便在圆柱的圆周面上进行钻孔或其他加工,保证加工过程圆柱体不产生位置偏差,提高了圆柱圆周面的加工质量。



1. 一种圆柱专用钻孔夹紧治具,其特征在于,包括基板、连接板、安装板、上座套、下座套、支撑圆柱及气缸,所述支撑圆柱对称固定在基板上并且穿过连接板与安装板相连接,所述上座套固定在连接板上并且与下座套在同一轴线上,所述气缸固定在安装板上,所述下座套固定在基板上。

2. 根据权利要求 1 所述的圆柱专用钻孔夹紧治具,其特征在于,所述安装板与连接板设置有连接法兰,所述连接法兰与气缸相连接。

3. 根据权利要求 1 所述的圆柱专用钻孔夹紧治具,其特征在于,所述连接法兰下部设置有顶尖并且顶尖与气缸相连接。

4. 根据权利要求 1 所述的圆柱专用钻孔夹紧治具,其特征在于,所述上座套及下座套均为带台阶型半圆柱结构。

一种圆柱专用钻孔夹紧治具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及治具,特别是涉及一种圆柱专用钻孔夹紧治具。

背景技术

[0002] 圆柱形零件是机械加工或者其他行业加工中常用的一种结构件,而对于在圆柱的圆周面上进行再加工(钻孔、加定位销),同样是圆柱加工的重要步骤。对于圆柱圆周面的再加工,必须对其进去夹紧、定位后才方便加工,一般的夹具在圆柱加工过程中,由于圆周面而容易产生相对位移,造成圆周圆周面再加工质量差,效率低等确定。

实用新型内容

[0003] 本实用新型主要解决的技术问题是提供一种圆柱专用钻孔夹紧治具,可对圆柱形零件进行固定夹紧,方便在圆柱的圆周面上进行钻孔或其他加工,保证加工过程圆柱体不产生位置偏差,提高了圆柱圆周面的加工质量。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的一个技术方案是:提供一种圆柱专用钻孔夹紧治具,包括基板、连接板、安装板、上座套、下座套、支撑圆柱及气缸,所述支撑圆柱对称固定在基板上并且穿过连接板与安装板相连接,所述上座套固定在连接板上并且与下座套在同一轴线上,所述气缸固定在安装板上,所述下座套固定在基板上。

[0005] 在本实用新型一个较佳实例中,所述安装板与连接板设置有连接法兰,所述连接法兰与气缸相连接。

[0006] 在本实用新型一个较佳实例中,所述连接法兰下部设置有顶尖并且顶尖与气缸相连接。

[0007] 在本实用新型一个较佳实例中,所述上座套及下座套均为带台阶型半圆柱结构。

[0008] 本实用新型的有益效果是:本实用新型一种圆柱专用钻孔夹紧治具,可对圆柱形零件进行固定夹紧,方便在圆柱的圆周面上进行钻孔或其他加工,保证加工过程圆柱体不产生位置偏差,提高了圆柱圆周面的加工质量。

附图说明

[0009] 为了更清楚地说明本实用新型实施例中的技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其它的附图,其中:

[0010] 图1是本实用新型的圆柱专用钻孔夹紧治具一较佳实施例的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面将对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅是本实用新型的一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施

例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其它实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0012] 请参阅图 1,本实用新型实施例包括:

[0013] 一种圆柱专用钻孔夹紧治具,包括基板 1、连接板 2、安装板 3、上座套 4、下座套 5、支撑圆柱 6 及气缸 7,所述支撑圆柱 5 对称固定在基板 1 上并且穿过连接板 2 与安装板 3 相连接,所述上座套 4 固定在连接板 2 上并且与下座套 5 在同一轴线上,所述气缸固定 7 固定在安装板 3 上,所述下座套 5 固定在基板 1 上。

[0014] 进一步,所述安装板 3 与连接板 2 之间设置有连接法兰 8,所述连接法兰 8 与气缸 7 相连接。

[0015] 进一步,所述连接法兰 8 下部设置有顶尖 9 并且顶尖 9 与气缸 7 相连接。

[0016] 进一步,所述上座套 4 及下座套 5 均为带台阶型半圆柱结构,半圆柱结构套装在被加工圆柱的外圆周面上,台阶顶住圆柱端面。

[0017] 具体使用时,将被加工的圆柱一端放置在下座套 5 上,然后将上座套 4 压住圆柱的另一端,启动气缸 7,气缸 7 带动顶尖将下压圆柱中心,将圆柱夹紧固定。

[0018] 本实用新型的有益效果是:本实用新型一种圆柱专用钻孔夹紧治具,可对圆柱形零件进行固定夹紧,方便在圆柱的圆周面上进行钻孔或其他加工,保证加工过程圆柱体不产生位置偏差,提高了圆柱圆周面的加工质量。

[0019] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其它相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

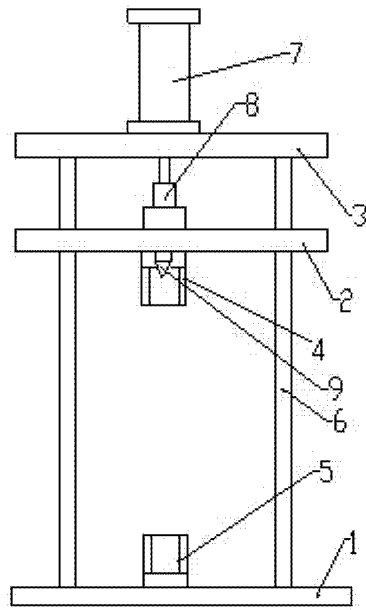


图 1