



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203184944 U

(45) 授权公告日 2013. 09. 11

(21) 申请号 201320169152. 5

(22) 申请日 2013. 04. 08

(73) 专利权人 李振添

地址 362400 福建省泉州市安溪县城厢镇玉田村垵头 8 号

(72) 发明人 李振添

(51) Int. Cl.

B23P 23/02 (2006. 01)

B23Q 1/25 (2006. 01)

B23Q 3/08 (2006. 01)

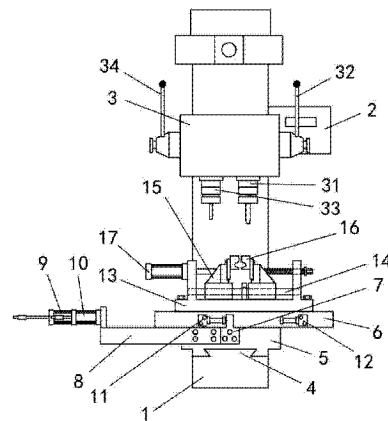
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种新型水龙头加工机械

(57) 摘要

本实用新型公开了一种新型水龙头加工机械,其特征在於:包括机座、控制面板和钻孔装置;所述机座上设有纵向滑轨,纵向滑轨上设有纵向滑座,纵向滑座上设有横向滑座和限位块,纵向滑座一侧连接气缸支架,气缸支架上设有一级限位气缸和二级限位气缸,所述横向滑座上设有左止动块、右止动块和工件夹持装置,所述工件夹持装置由基座、横向导轨、滑块、夹持块和气缸构成,所述钻孔装置包括钻头和攻牙刀以及各自的压杆。本实用新型与现有技术相比的优点是:采用本实用新型的结构,可使工件实现连续钻孔,并且连续攻牙,一气呵成,实现连续作业,提高了工作效率的同时,方便易操作,保证了工件的加工精度。



1. 一种新型水龙头加工机械,其特征在于:包括机座、控制面板和钻孔装置;所述机座上设有纵向滑轨,纵向滑轨上设有纵向滑座,纵向滑座上设有横向滑座和限位块,纵向滑座一侧连接气缸支架,气缸支架上设有一级限位气缸和二级限位气缸,所述横向滑座上设有左止动块、右止动块和工件夹持装置,所述工件夹持装置由基座、横向导轨、滑块、夹持块和气缸构成,所述钻孔装置包括钻头和攻牙刀以及各自的压杆。

2. 根据权利要求1所述的一种新型水龙头加工机械,其特征在于:所述基座上设有碎屑槽。

一种新型水龙头加工机械

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种新型水龙头加工机械,属于机械领域。

背景技术

[0002] 传统的同类设备对水龙头的钻孔加工,只能是逐个孔加工,不仅工作效率低,而且钻孔的位置容易产生误差,精度低。因此,研发一种能够可连续钻孔,且加工精度较大的水龙头加工机械,成为本领域技术人员亟待解决的问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为了解决现有技术的上述不足,提供了一种新型水龙头加工机械。

[0004] 本实用新型的上述目的通过以下的技术方案来实现:一种新型水龙头加工机械,其特征在于:包括机座、控制面板和钻孔装置;所述机座上设有纵向滑轨,纵向滑轨上设有纵向滑座,纵向滑座上设有横向滑座和限位块,纵向滑座一侧连接气缸支架,气缸支架上设有一级限位气缸和二级限位气缸,所述横向滑座上设有左止动块、右止动块和工件夹持装置,所述工件夹持装置由基座、横向导轨、滑块、夹持块和气缸构成,所述钻孔装置包括钻头和攻牙刀以及各自的压杆。

[0005] 优选地,所述基座上设有碎屑槽。

[0006] 工作时,左止动块顶住限位块时,工件夹持装置位于右侧初始位置,工件夹持于夹持块上,压下钻头压杆,在工件上钻出第一个孔;接着,一级限位气缸活塞杆伸出,工件夹持装置左移,顶住一级限位气缸活塞杆而定位,此时,再次压下钻头压杆,在工件上钻出第二个孔,然后一级限位气缸活塞杆收缩。

[0007] 紧接着,二级限位气缸活塞杆伸出,工件夹持装置继续左移,顶住二级限位气缸活塞杆而定位,压下攻牙刀压杆,在第一个孔上攻牙;此时,二级限位气缸收缩,工件夹持装置继续左移,右止动块顶住限位块时,压下攻牙刀压杆,在第二个孔上攻牙,然后工件夹持装置右移,左止动块顶住限位块复位。

[0008] 本实用新型与现有技术相比的优点是:采用本实用新型的结构,可使工件实现连续钻孔,并且连续攻牙,一气呵成,实现连续作业,提高了工作效率的同时,方便易操作,保证了工件的加工精度。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本实用新型进一步详述。

[0011] 如图1所示,一种新型水龙头加工机械,其特征在于:包括机座1、控制面板2和钻孔装置3;所述机座1上设有纵向滑轨4,纵向滑轨4上设有纵向滑座5,纵向滑座5上设有

横向滑座 6 和限位块 7, 纵向滑座 5 一侧连接气缸支架 8, 气缸支架 8 上设有一级限位气缸 9 和二级限位气缸 10, 所述横向滑座 6 上设有左止动块 11、右止动块 12 和工件夹持装置, 所述工件夹持装置由基座 13、横向导轨 14、滑块 15、夹持块 16 和气缸 17 构成, 所述钻孔装置 3 包括钻头 31、钻头压杆 32、攻牙刀 33 和攻牙刀压杆 34。

[0012] 工作时, 左止动块 11 顶住限位块 7 时, 横向滑座 6 位于右侧初始位置, 工件夹持于夹持块 16 上, 压下钻头压杆 32, 在工件上钻出第一个孔; 接着, 一级限位气缸 9 活塞杆伸出, 横向滑座 6 左移, 顶住一级限位气缸 9 活塞杆而定位, 此时, 再次压下钻头压杆 32, 在工件上钻出第二个孔, 然后一级限位气缸 9 活塞杆收缩。

[0013] 紧接着, 二级限位气缸 10 活塞杆伸出, 横向滑座 6 继续左移, 顶住二级限位气缸 10 活塞杆而定位, 压下攻牙刀压杆 34, 在第一个孔上攻牙; 此时, 二级限位气缸 10 收缩, 横向滑座 6 继续左移, 右止动块 12 顶住限位块 7 时, 压下攻牙刀压杆 34, 在第二个孔上攻牙, 然后横向滑座 6 右移, 左止动块 11 顶住限位块 7 复位。

[0014] 上述的具体实施方式只是示例性的, 是为了更好的使本领域技术人员能够理解本专利, 不能理解为是对本专利包括范围的限制; 只要是根据本专利所揭示精神的所作的任何等同变更或修饰, 均落入本专利包括的范围。

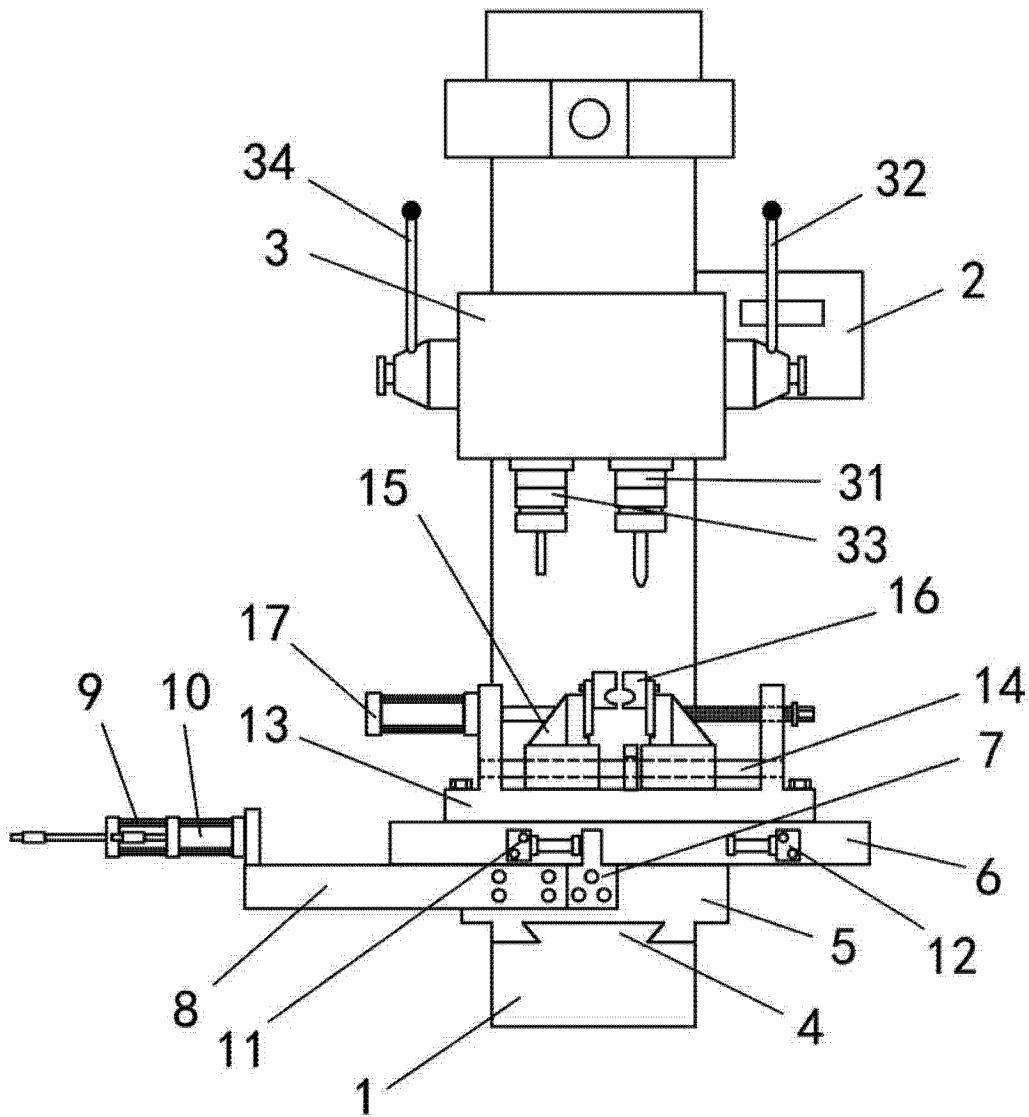


图 1