



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202192298 U

(45) 授权公告日 2012. 04. 18

(21) 申请号 201120269052. 0

(22) 申请日 2011. 07. 27

(73) 专利权人 湖南湘冶机械制造有限公司

地址 410000 湖南省长沙市长沙经济技术开发区漓湘东路 9 号

(72) 发明人 李介琴 李明 李定胜 周敏
李湘雨

(74) 专利代理机构 南昌新天下专利商标代理有限公司 36115

代理人 胡山

(51) Int. Cl.

B23B 47/00 (2006. 01)

B23Q 1/74 (2006. 01)

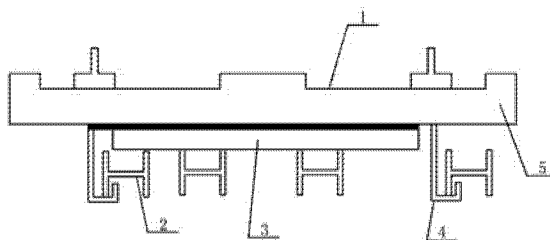
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种新型机加工钻孔平台

(57) 摘要

一种新型机加工钻孔平台,上部有压条,并在压条下部利用多条型钢制成支架,在支架与压条间通过下部弯曲带勾的螺杆作为紧固螺杆来进行连接,同时,压条上开有横向贯穿的长槽,槽的宽度以能安全穿过紧固螺杆为准。本实用新型特别方便多块板一起装夹钻多个孔,能用于批量生产和大大提高工作效率。



1. 一种新型机加工钻孔平台,其特征在于,上部有压条,并在压条下部利用多条型钢制成支架,在支架与压条间通过下部弯曲带勾的螺杆作为紧固螺杆来进行连接,同时,压条上开有横向贯穿的长槽,槽的宽度以能安全穿过紧固螺杆为准。

2. 根据权利要求1所述的一种新型机加工钻孔平台,其特征在于,所述支架可以为带有上、下翼板的钢材,也可以为只带下部翼板的类槽钢结构。

一种新型机加工钻孔平台

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机加工设备，具体为一种新型机加工钻孔平台。

背景技术

[0002] 在钻孔时通常采用将工件垫在工作台上，周围用压条压住的方式固定，装夹效率不高，并且在钻贯穿的孔时很容易伤到钻床的工作台。特别在工件是大块钢板时必须找更大的工作台，而且多块板一起钻时，装夹更加困难，效率更低。

[0003] 因此，需要一种新的机加工平台，以适应批量生产的要求，进一步提高机床工作效率。

实用新型内容

[0004] 本实用新型所解决的技术问题在于提供一种新型机加工钻孔平台，以解决上述背景技术中的缺点。

[0005] 本实用新型所解决的技术问题采用以下技术方案来实现：

[0006] 一种新型机加工钻孔平台，上部有压条，并在压条下部利用多条型钢制成支架，在支架与压条间通过下部弯曲带勾的螺杆作为紧固螺杆来进行连接，同时，压条上开有横向贯穿的长槽，槽的宽度以能安全穿过紧固螺杆为准。

[0007] 在本实用新型中，所述支架可以为带有上、下翼板的钢材，也可以为只带下部翼板的类槽钢、角钢结构。

[0008] 工件钻孔时将工件放在支架上，上部用压条压紧，并利用紧固螺杆的钩端穿过压条，将弯勾栓在支架下翼板上。然后拧紧紧固螺杆的螺帽将工件紧固，即可进行钻孔作业。

[0009] 有益效果：本实用新型工艺简单，加工方便，装配容易，造价较低，可以不破坏原机床上的平台，利用一个辅助平台完成各种规格钢板的钻孔工作，装夹效率较已有方法提高一倍以上，且在多块钢板一起装夹钻多个贯穿孔时效果更为明显。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型较佳实施例的示意图。

具体实施方式

[0011] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体图示，进一步阐述本实用新型。

[0012] 参见图 1 的一种新型机加工钻孔平台的较佳实施例，在本实施例中，支架 2 由多根 H 型钢做成的一个平面，工件 3 放在支架 2 上面，同时，其上部用角钢制成的压条 5 压住，同时，在压条 5 上还铣有两条凹槽 1 用以安装紧固螺栓 4，对工件进行紧固。

[0013] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述

的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

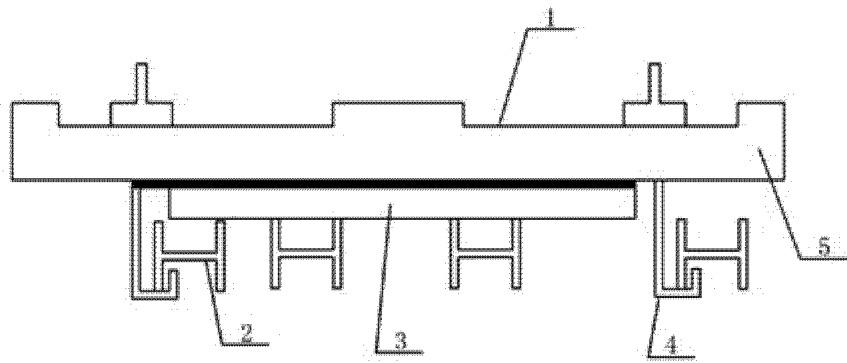


图 1