



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202399050 U

(45) 授权公告日 2012. 08. 29

(21) 申请号 201220029502. 3

(22) 申请日 2012. 01. 30

(73) 专利权人 凌泽波

地址 311404 浙江省杭州市富阳市新登镇新
兴路 200-5 号

(72) 发明人 凌泽波

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00 (2006. 01)

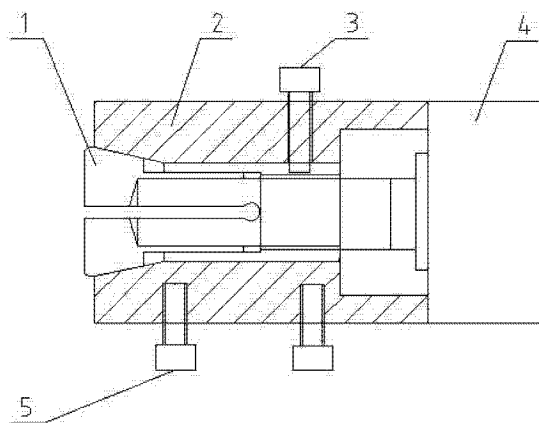
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种夹紧装置

(57) 摘要

一种抓紧装置,属于抓紧工具技术领域。其包括钻夹套,钻夹套的空腔中配合设置钻夹头,钻夹头后端固定连接气缸,气缸与钻夹套固定连接,所述的钻夹套上固定设置调节螺钉,调节螺钉底部触配钻夹头。上述的一种夹紧装置,结构简单,设计合理,采用钻夹头来夹紧加工工件,安全可靠,减少了工件的变形和损伤,提高了加工精度。



1. 一种夹紧装置,其特征在于包括钻夹套(2),钻夹套(2)的空腔中配合设置钻夹头(1),钻夹头(1)后端固定连接气缸(4),气缸(4)与钻夹套(2)固定连接,所述的钻夹套(2)上固定设置调节螺钉(3),调节螺钉(3)底部触配钻夹头(1)。

2. 如权利要求1所述的一种夹紧装置,其特征在于所述的钻夹套(2)的底部配合设置固定一组螺栓(5)。

一种夹紧装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于夹紧工具技术领域,具体涉及一种夹紧装置。

背景技术

[0002] 在传统数控机床加工过程中的夹紧装置,夹紧时容易破坏了工件在定位时所得到的位置,甚至工件在加工过程中会产生移动或振动,使工件产生过大的变形和损伤。有些因毛坯或半成品的制造公差而使工件夹不紧或产生过度的变形,造成损害,浪费材料。

发明内容

[0003] 针对现有技术存在的问题,本实用新型的目的在于设计提供一种夹紧装置的技术方案。

[0004] 所述的一种夹紧装置,其特征在于包括钻夹套,钻夹套的空腔中配合设置钻夹头,钻夹头后端固定连接气缸,气缸与钻夹套固定连接,所述的钻夹套上固定设置调节螺钉,调节螺钉底部触配钻夹头。

[0005] 所述的一种夹紧装置,其特征在于所述的钻夹套的底部配合设置一组固定螺栓。

[0006] 上述的一种夹紧装置,结构简单,设计合理,采用钻夹头来夹紧加工工件,安全可靠,减少了工件的变形和损伤,提高了加工精度。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0008] 图中:1-钻夹头;2-钻夹套;3-调节螺母;4-气缸;5-固定螺栓。

具体实施方式

[0009] 以下结合说明书附图来进一步说明本实用新型。

[0010] 如图所示,一种夹紧装置包括钻夹套2,钻夹套2的空腔中配合设置钻夹头1,钻夹头1后端固定连接气缸4,气缸4与钻夹套2固定连接。钻夹套2上固定设置调节螺钉3,调节螺钉3底部触配钻夹头1。可通过调节螺钉3来微调钻夹头1的开口大小。钻夹套2的底部配合设置一组固定螺栓5,采用固定螺栓5,为了方便与数控机床的安装。

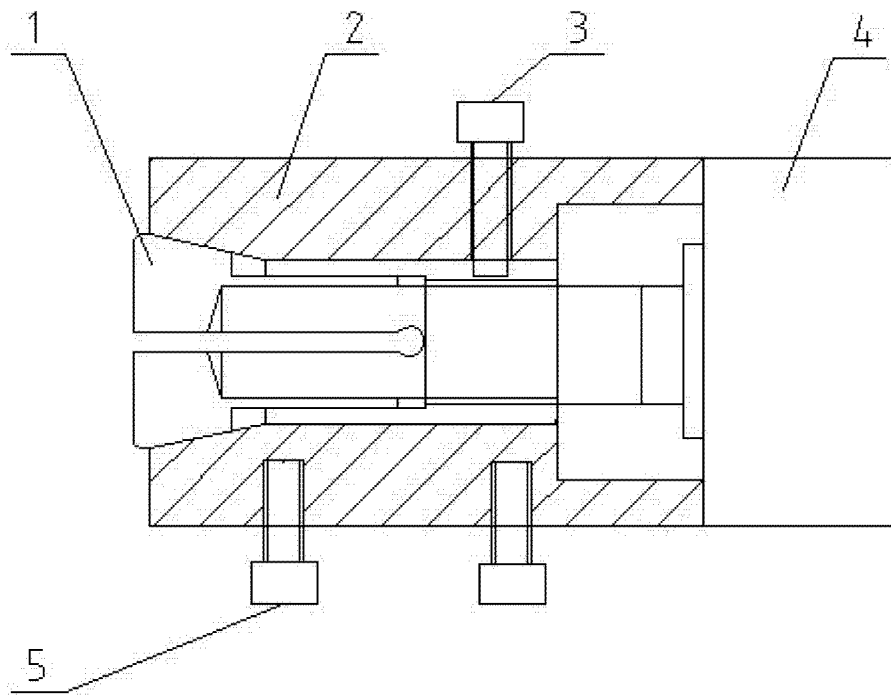


图 1