



# (12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 105834794 A

(43)申请公布日 2016.08.10

(21)申请号 201610408458.X

(22)申请日 2016.06.13

(71)申请人 李培培

地址 235000 安徽省淮北市杜集区滂汪工业园腾飞路7号

(72)发明人 李培培

(51)Int.Cl.

B23Q 3/06(2006.01)

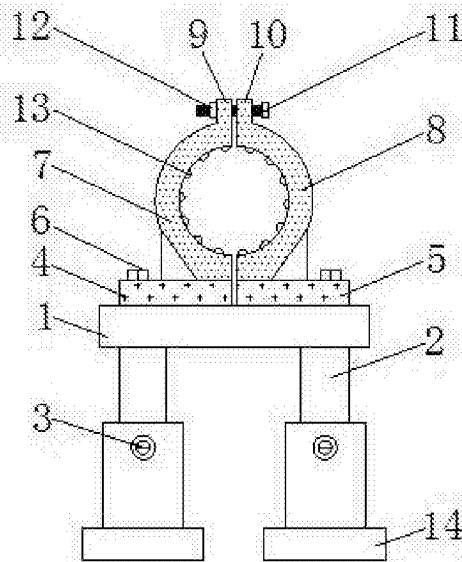
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54)发明名称

一种车载钢瓶专用精加工夹紧机床

## (57)摘要

本发明公开了一种车载钢瓶专用精加工夹紧机床,包括机床本体,所述机床本体的底部设置有伸缩腿,该伸缩腿为电动伸缩杆,且电动伸缩杆上设置有调节旋钮,所述机床本体的上表面开设有滑槽,该滑槽内分别设置有第一滑块和第二滑块,所述第一滑块和第二滑块上均设置有定位螺栓,所述第一滑块的顶部固定连接第一夹套,所述第二滑块的顶部固定连接第二夹套,所述第一夹套的顶部一体成型有第一固定块。该车载钢瓶专用精加工夹紧机床,升降操作方便,可靠性好,对多种车载钢瓶均有较好的适应性,结构独特,夹紧效果好,拆卸方便,过程迅速,提高了生产力,生产效率高,且加工质量稳定,能够满足精加工生产工艺和产量的要求。



1. 一种车载钢瓶专用精加工夹紧机床,包括机床本体(1),其特征在于:所述机床本体(1)的底部设置有伸缩腿,该伸缩腿为电动伸缩杆(2),且电动伸缩杆(2)上设置有调节旋钮(3),所述机床本体(1)的上表面开设有滑槽,该滑槽内分别设置有第一滑块(4)和第二滑块(5),所述第一滑块(4)和第二滑块(5)上均设置有定位螺栓(6),所述第一滑块(4)的顶部固定连接第一夹套(7),所述第二滑块(5)的顶部固定连接第二夹套(8),所述第一夹套(7)的顶部一体成型有第一固定块(9),所述第二夹套(8)的顶部一体成型有第二固定块(10),所述第一固定块(9)和第二固定块(10)之间通过锁紧螺栓(11)和锁紧螺母(12)配合固定相连。

2. 根据权利要求1所述的一种车载钢瓶专用精加工夹紧机床,其特征在于:所述第一夹套(7)和第二夹套(8)以对称的形式排布在机床本体(1)上。

3. 根据权利要求1所述的一种车载钢瓶专用精加工夹紧机床,其特征在于:所述第一夹套(7)和第二夹套(8)均为呈半圆弧状的柔性橡胶夹套,且第一夹套(7)和第二夹套(8)的内表面均设置有均匀分布的防滑胶点(13)。

4. 根据权利要求3所述的一种车载钢瓶专用精加工夹紧机床,其特征在于:每个所述防滑胶点(13)均呈半圆弧状。

5. 根据权利要求1所述的一种车载钢瓶专用精加工夹紧机床,其特征在于:所述电动伸缩杆(2)的底部设置有减震橡胶垫(14)。

## 一种车载钢瓶专用精加工夹紧机床

### 技术领域

[0001] 本发明涉及精加工夹紧机床技术领域,具体为一种车载钢瓶专用精加工夹紧机床。

### 背景技术

[0002] 车载钢瓶是一种两端设有瓶口的长管瓶。目前,用于加工车载钢瓶瓶口的设备大部分是采用车床改装而成的,设备夹紧效果较差,拆卸麻烦,过程繁琐,且使用不便,生产效率低,且加工质量不稳定,满足不了精加工生产工艺和产量的要求。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种车载钢瓶专用精加工夹紧机床,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种车载钢瓶专用精加工夹紧机床,包括机床本体,所述机床本体的底部设置有伸缩腿,该伸缩腿为电动伸缩杆,且电动伸缩杆上设置有调节旋钮,所述机床本体的上表面开设有滑槽,该滑槽内分别设置有第一滑块和第二滑块,所述第一滑块和第二滑块上均设置有定位螺栓,所述第一滑块的顶部固定连接第一夹套,所述第二滑块的顶部固定连接第二夹套,所述第一夹套的顶部一体成型有第一固定块,所述第二夹套的顶部一体成型有第二固定块,所述第一固定块和第二固定块之间通过锁紧螺栓和锁紧螺母配合固定相连。

[0005] 优选的,所述第一夹套和第二夹套以对称的形式排布在机床本体上。

[0006] 优选的,所述第一夹套和第二夹套均为呈半圆弧状的柔性橡胶夹套,且第一夹套和第二夹套的内表面均设置有均匀分布的防滑胶点。

[0007] 优选的,每个所述防滑胶点均呈半圆弧状。

[0008] 优选的,所述电动伸缩杆的底部设置有减震橡胶垫。

[0009] 与现有技术相比,本发明具有以下有益效果:该车载钢瓶专用精加工夹紧机床,通过将机床本体的底部设有的伸缩腿为电动伸缩杆,升降操作方便,通过在机床本体的上表面开设有滑槽,该滑槽内分别设置有第一滑块和第二滑块,所述第一滑块和第二滑块上均设置有定位螺栓,可靠性好,通过在第一滑块的顶部固定连接第一夹套,第二滑块的顶部固定连接第二夹套,第一夹套的顶部一体成型有第一固定块,第二夹套的顶部一体成型有第二固定块,第一固定块和第二固定块之间通过锁紧螺栓和锁紧螺母配合固定相连,对多种车载钢瓶均有较好的适应性,结构独特,第一夹套和第二夹套布局合理,通过在第一夹套和第二夹套均为呈半圆弧状的柔性橡胶夹套,且第一夹套和第二夹套的内表面均设置有均匀分布的防滑胶点,夹紧效果好,拆卸方便,过程迅速,提高了生产力,生产效率高,且加工质量稳定,能够满足精加工生产工艺和产量的要求。

### 附图说明

[0010] 图1为本发明结构示意图。

[0011] 图中:1机床本体、2电动伸缩杆、3调节旋钮、4第一滑块、5第二滑块、6定位螺栓、7第一夹套、8第二夹套、9第一固定块、10第二固定块、11锁紧螺栓、12锁紧螺母、13防滑胶点、14减震橡胶垫。

### 具体实施方式

[0012] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,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他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0013] 请参阅图1,本发明提供一种技术方案:一种车载钢瓶专用精加工夹紧机床,包括机床本体1,机床本体1的底部设置有伸缩腿,该伸缩腿为电动伸缩杆2,电动伸缩杆2的底部设置有减震橡胶垫14,且电动伸缩杆2上设置有调节旋钮3,升降操作方便,机床本体1的上表面开设有滑槽,该滑槽内分别设置有第一滑块4和第二滑块5,第一滑块4和第二滑块5上均设置有定位螺栓6,可靠性好,第一滑块4的顶部固定连接有第一夹套7,第二滑块5的顶部固定连接有第二夹套8,第一夹套7和第二夹套8以对称的形式排布在机床本体1上,第一夹套7和第二夹套8均为呈半圆弧状的柔性橡胶夹套,且第一夹套7和第二夹套8的内表面均设置有均匀分布的防滑胶点13,每个防滑胶点13均呈半圆弧状,对多种车载钢瓶均有较好的适应性,第一夹套7的顶部一体成型有第一固定块9,第二夹套8的顶部一体成型有第二固定块10,第一固定块9和第二固定块10之间通过锁紧螺栓11和锁紧螺母12配合固定相连,结构独特,夹紧效果好,拆卸方便,过程迅速,提高了生产力,生产效率高,且加工质量稳定,能够满足精加工生产工艺和产量的要求。

[0014] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本发明的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本发明的范围由所附权利要求及其等同物限定。

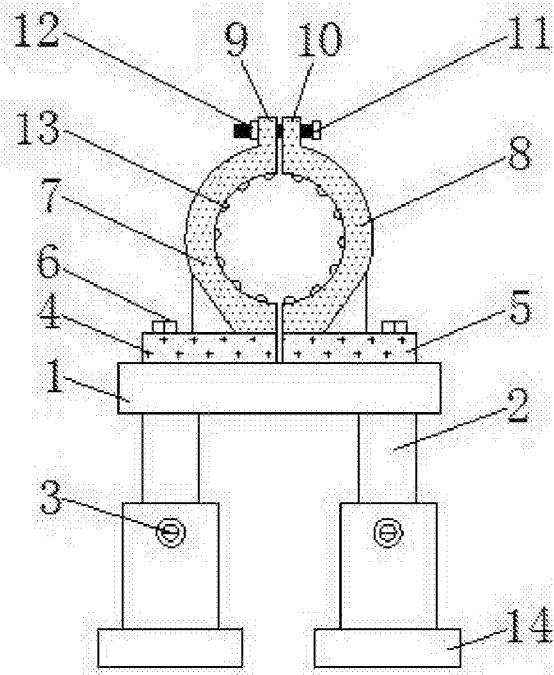


图1