



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210335194 U

(45)授权公告日 2020.04.17

(21)申请号 201921232488.5

(22)申请日 2019.07.31

(73)专利权人 天津吉达尔重型机械科技有限公司

地址 300402 天津市北辰区北辰经济技术开发区科技园津围公路东侧华盛道61号

(72)发明人 李尚杰

(74)专利代理机构 天津市三利专利商标代理有限公司 12107

代理人 韩新城

(51)Int.Cl.

B23Q 3/06(2006.01)

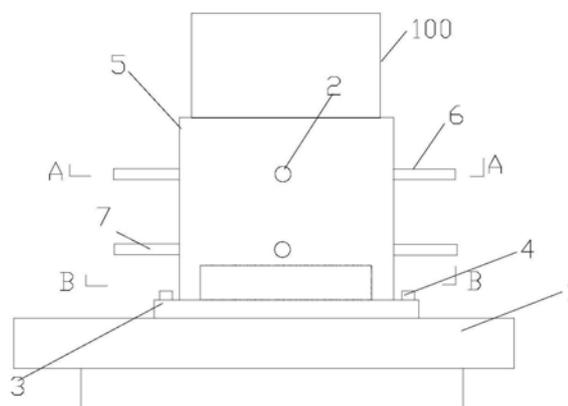
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54)实用新型名称

一种圆柱类体加工锁紧设备

### (57)摘要

本实用新型公开一种圆柱类体加工锁紧设备,包括底板以及与所述底板固定有在一起的定位圆筒,所述定位圆筒的筒壁上形成至少两组定位孔,每组所述定位孔包含多个孔,位于同一平面上,两组所述定位孔上下间隔布置,每个所述定位孔中安装有锁紧螺杆,所述底板上设置有定位台,所述定位台的直径与要加工的工件的内径相适应配合。本实用新型圆柱类体加工锁紧设备,通过以上设计,方便对圆柱类的工件进行定位加工,特别是适用于大螺母的定位加工使用。



1. 一种圆柱类体加工锁紧设备,其特征在于,包括底板以及与所述底板固定有在一起的定位圆筒,所述定位圆筒的筒壁上形成至少两组定位孔,每组所述定位孔包含多个孔,位于同一平面上,两组所述定位孔上下间隔布置,每个所述定位孔中安装有锁紧螺杆,所述底板上设置有定位台,所述定位台的直径与要加工的工件的内径相适应配合。

2. 根据权利要求1所述圆柱类体加工锁紧设备,其特征在于,每组所述定位孔包含四个孔,均匀布置在所述定位圆筒的筒壁上。

3. 根据权利要求1所述圆柱类体加工锁紧设备,其特征在于,所述底板上预制有螺栓孔,通过螺栓能与加工设备的工作台相连接。

4. 根据权利要求1所述圆柱类体加工锁紧设备,其特征在于,所述定位台与筒壁之间形成环形空间,便于锁紧螺杆的夹紧操作。

## 一种圆柱类体加工锁紧设备

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工技术领域,特别是涉及一种圆柱类体加工锁紧设备。

### 背景技术

[0002] 在圆柱体,特别是圆形状的大螺母的端面口的加工过程中,对其定位是相对比较困难,由于其外形圆形面,采用一般的定位工具无法实现夹紧。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是针对现有技术中存在的技术缺陷,而提供一种圆柱类体加工锁紧设备。

[0004] 为实现本实用新型的目的所采用的技术方案是:

[0005] 一种圆柱类体加工锁紧设备,包括底板以及与所述底板固定有在一起的定位圆筒,所述定位圆筒的筒壁上形成至少两组定位孔,每组所述定位孔包含多个孔,位于同一平面上,两组所述定位孔上下间隔布置,每个所述定位孔中安装有锁紧螺杆,所述底板上设置有定位台,所述定位台的直径与要加工的工件的内径相适应配合。

[0006] 其中,每组所述定位孔包含四个孔,均匀布置在所述定位圆筒的筒壁上。

[0007] 其中,所述底板上预制有螺栓孔,通过螺栓能与加工设备的工作台相连接。

[0008] 其中,所述定位台与筒壁之间形成环形空间,便于锁紧螺杆的夹紧操作。

[0009] 本实用新型圆柱类体加工锁紧设备,通过以上设计,方便对圆柱类的工件进行定位加工,特别是适用于大螺母的定位加工使用。

### 附图说明

[0010] 图1为本实用新型的圆柱类体加工锁紧设备的主视图;

[0011] 图2所示为沿A-A线截取上部后的俯视图;

[0012] 图3所示为沿B-B线的剖面图。

### 具体实施方式

[0013] 以下结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0014] 如图1所示,本实用新型一种圆柱类体加工锁紧设备,包括底板3以及与所述底板固定有在一起的定位圆筒5,所述定位圆筒的筒壁上形成至少两组定位孔,每组所述定位孔包含多个孔2,位于同一平面上,两组所述定位孔上下间隔布置,每个所述定位孔中安装有锁紧螺杆,如图1所示为上层的锁紧螺杆6以及下层的锁紧螺杆7,所述底板上设置有圆形的定位台9,所述定位台的直径与要加工的工件100(大螺母)的内径相适应配合。

[0015] 其中,所述的定位台起到中心定位的作用,以保证加工位置的准确性以及要求。

[0016] 其中,每组所述定位孔包含四个孔,均匀布置在所述定位圆筒的筒壁上。

[0017] 其中,所述底板上预制有螺栓孔,通过配合的螺栓3能与加工设备的工作台1相连接。

[0018] 其中,所述定位台与筒壁之间形成环形空间8,便于锁紧螺杆的夹紧操作。工件插入定位圆筒中后,内部的通孔套在定位台外,外壁与定位圆筒的内壁间形成一定缝隙,这时通过多个锁紧螺杆拧入锁紧即可。

[0019] 本实用新型圆柱类体加工锁紧设备,通过以上设计,方便对圆柱类的工件进行定位加工,特别是适用于大螺母的定位加工使用。

[0020] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出的是,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

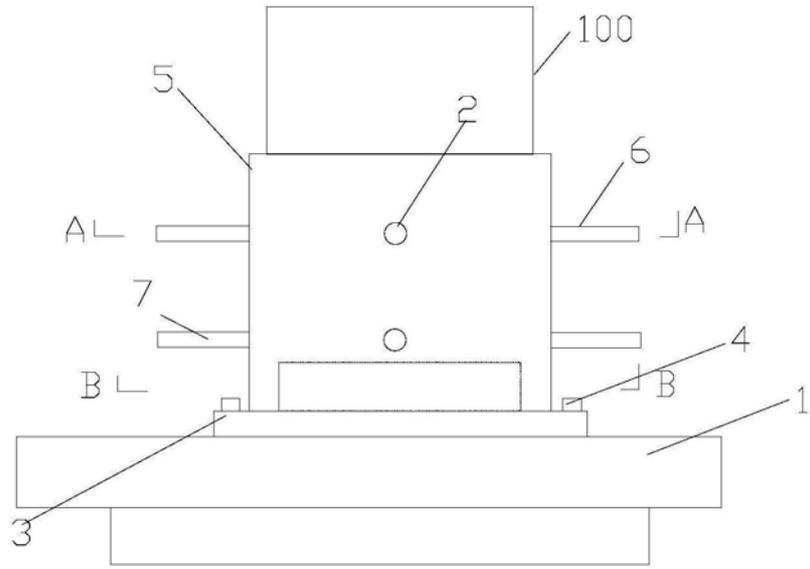


图1

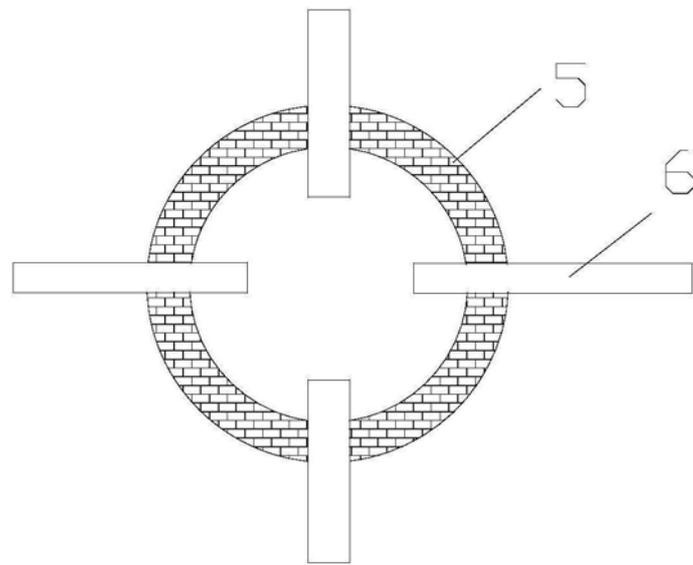


图2

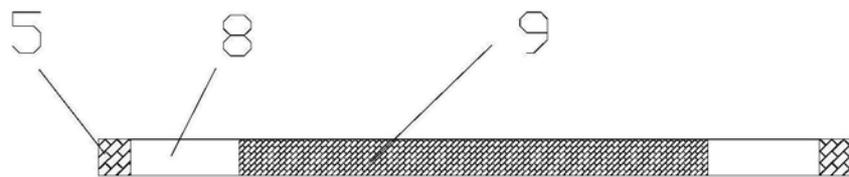


图3