



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202490952 U

(45) 授权公告日 2012. 10. 17

(21) 申请号 201120453352. 4

(22) 申请日 2011. 11. 16

(73) 专利权人 肖金格

地址 253409 山东省宁津县长官镇仇庄村  
71 号

(72) 发明人 肖金格

(51) Int. Cl.

*B23B 39/16* (2006. 01)

*B23B 47/02* (2006. 01)

*B23Q 3/08* (2006. 01)

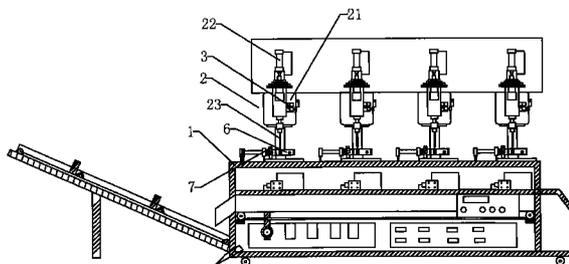
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

### (54) 实用新型名称

全自动扣件钻床

### (57) 摘要

本实用新型涉及机械加工领域,目的是提供一种减轻工人劳动强度、节省加工成本、提高加工精度和加工速度的全自动扣件钻床,它包括工作台和设于工作台上的扣件,在工作台的上方设有能对该扣件同时进行打孔的 4 个自动钻组合。本实用新型的有益效果为:本实用新型在手动钻孔机的基础上进行设计和改进,把原来的人工动作完全利用自动化运行,实现多个扣件同时进行打孔,精度准确,既节省了人力、物力,比原来手动钻床提高效率 3 倍以上。



1. 一种全自动扣件钻床,它包括工作台和设于工作台上的扣件,其特征在于:在工作台的上方设有能对该扣件同时进行打孔的4个自动钻组合。
2. 根据权利要求1所述的全自动扣件钻床,其特征在于:所述自动钻组合包括电机、动力汽缸和钻头,由电机和动力汽缸带动钻头对扣件进行打孔。
3. 根据权利要求1所述的全自动扣件钻床,其特征在于:工作台上安装有用于计量打孔距离的限位开关。
4. 根据权利要求1所述的全自动扣件钻床,其特征在于:工作台上设有用于固定被加工扣件的自动夹持器,其夹住部件的力由夹持气缸提供。

## 全自动扣件钻床

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工领域,尤其是涉及一种全自动扣件钻床。

### 背景技术

[0002] 现有的扣件钻孔都是依靠人工的方式,放置扣件,使用手动打孔,费力、费时、扣件加工的成本较高,成品残次率高,而且批量加工周期长。

### 实用新型内容

[0003] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供一种减轻工人劳动强度、节省加工成本、提高加工精度和加工速度的全自动扣件钻床。

[0004] 本实用新型的全自动扣件钻床,它包括工作台和设于工作台上的扣件,在工作台的上方设有能对该扣件同时进行打孔的4个自动钻组合。

[0005] 本实用新型的全自动扣件钻床,所述自动钻组合包括电机、动力汽缸和钻头,由电机和动力汽缸带动钻头对扣件进行打孔。

[0006] 本实用新型的全自动扣件钻床,工作台上安装有用于计量打孔距离的限位开关。

[0007] 本实用新型的全自动扣件钻床,工作台上设有用于固定被加工扣件的自动夹持器,其夹住部件的力由夹持气缸提供。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果为:本实用新型在手动钻孔机的基础上进行设计和改进,把原来的人工动作完全利用自动化运行,实现多个扣件同时进行打孔,精度准确,既节省了人力、物力,比原来手动钻床提高效率3倍以上。

### 附图说明

[0009] 图1是本实用新型全自动扣件钻床的结构图。

### 具体实施方式

[0010] 下面结合附图和实施例,对本实用新型的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本实用新型,但不用来限制本实用新型的范围。

[0011] 如图1所示,本实施例的全自动扣件钻床,它包括工作台1和设于工作台1上的扣件,在工作台1的上方设有能对该扣件同时进行打孔的4个自动钻组合2,自动钻组合2包括电机21、动力汽缸22和钻头23,由电机21和动力汽缸22带动钻头23对扣件进行打孔,工作台1上安装有用于计量打孔距离的限位开关3,工作台1上设有用于固定被加工扣件的自动夹持器6,其夹住部件的力由夹持气缸7提供。

[0012] 本实用新型在手动钻孔机的基础上进行设计和改进,把原来的人工动作完全利用自动化运行,实现多个扣件同时进行打孔,精度准确,既节省了人力、物力,比原来手动钻床提高效率3倍以上。

[0013] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,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技术原理的前提下,还可以做出若干改进和变型,这些改进和变型也应视为本实用新型的保护范围。

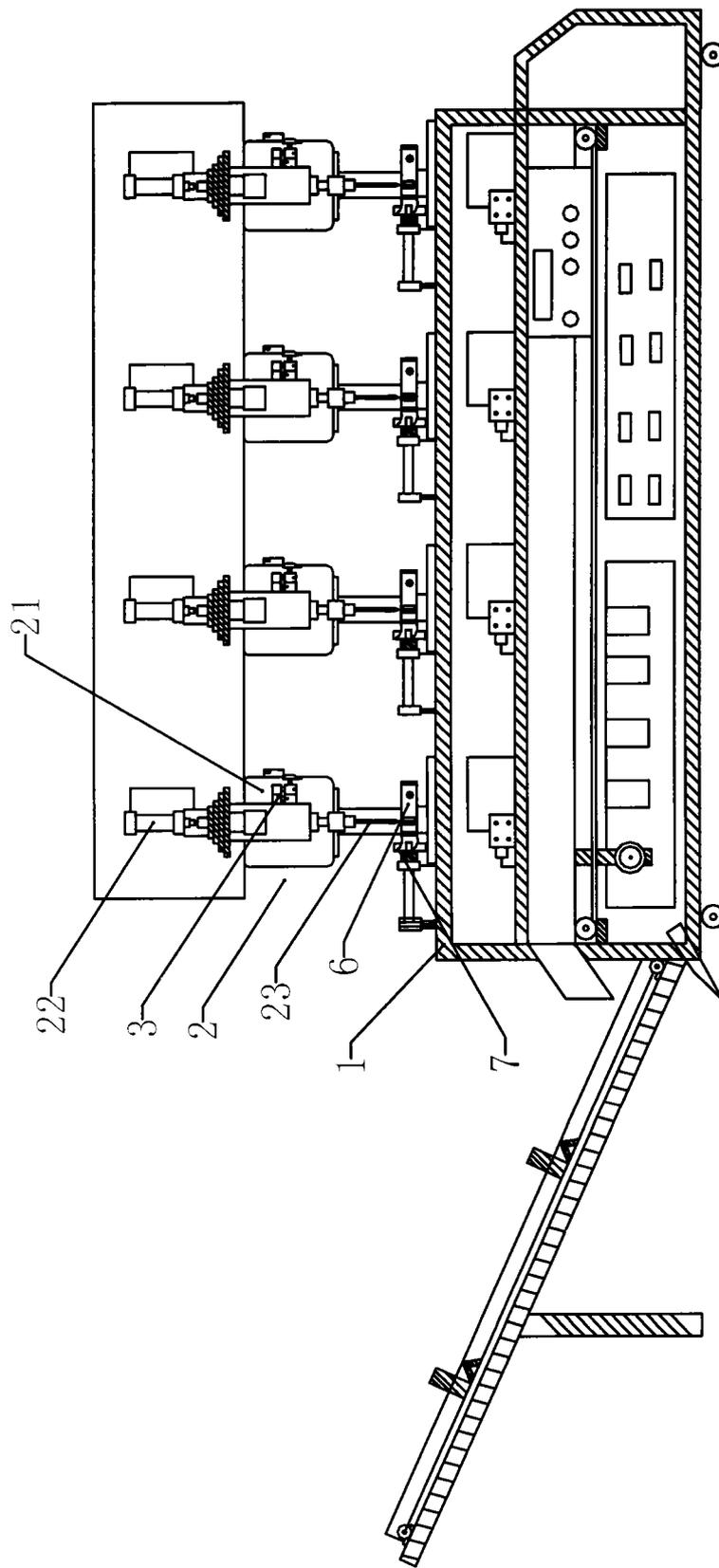


图 1