



# (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104588735 A

(43) 申请公布日 2015. 05. 06

(21) 申请号 201410686656. 3

(22) 申请日 2014. 11. 25

(71) 申请人 吴中区长桥诚惠机械加工厂  
地址 215000 江苏省苏州市吴中区宝带东路  
106 号吴中区长桥诚惠机械加工厂

(72) 发明人 顾卫建

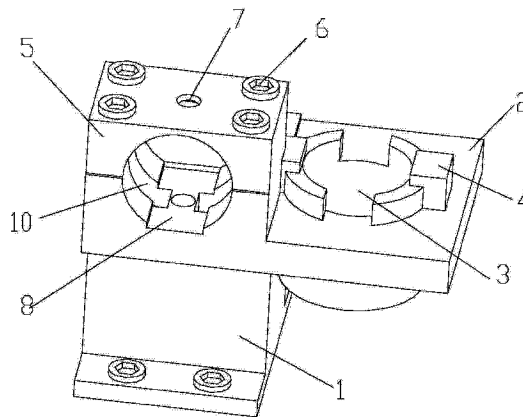
(74) 专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务  
所 (普通合伙) 32246  
代理人 张一鸣

(51) Int. Cl.  
B23B 47/28(2006. 01)  
B23Q 17/20(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称  
一种短管加工用夹具

(57) 摘要  
本发明公开了一种短管加工用夹具,包括底座和台面,所述底座设置在台面下端;所述台面上设有圆形测量孔;所述圆形测量孔通过固定块固定在台面上;所述台面上还设有夹紧块;所述夹紧块通过螺栓固定在台面上;所述夹紧块上端设有钻孔;所述夹紧块与台面密封处设有加工孔;所述加工孔内侧端设有挡板;所述加工孔内设有排屑槽;本发明通过圆形测量孔对短管先进行测量,确保短管尺寸以便放置在加工孔内加工,夹紧块对短管夹紧,钻孔用于钻头的伸入进行打孔加工,通过上述夹具实现了短管的打孔加工,固定方便,加工简单,产品精度得到提高,大大的提高了产品的合格率。



1. 一种短管加工用夹具,其特征在于:包括底座和台面,所述底座设置在台面对下端;所述台面上设有圆形测量孔;所述圆形测量孔通过固定块固定在台面上;所述台面上还设有夹紧块;所述夹紧块通过螺栓固定在台面上;所述夹紧块上端设有钻孔;所述夹紧块与台面密封处设有加工孔;所述加工孔内侧端设有挡板。

2. 如权利要求 1 所述的一种短管加工用夹具,其特征在于:所述加工孔内设有排屑槽。

## 一种短管加工用夹具

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种短管加工用夹具,属于夹具工装技术领域。

### 背景技术

[0002] 在现代工业生产过程中,夹具在工件打孔的过程中得到了广泛的应用,对于短管进行打孔时,由于短管呈圆柱形,打孔前的固定不易夹紧和定位,容易产生偏差,打孔的准确性和精度不能很好的保证,导致生产的效率和工件产品的合格率不高,大大降低了生产效率,不利于生产的进行。

### 发明内容

[0003] 针对上述存在的技术问题,本发明的目的是:提出了一种方便加工打孔的短管加工用夹具。

[0004] 本发明的技术解决方案是这样实现的:一种短管加工用夹具,包括底座和台面,所述底座设置在台面上;所述台面上设有圆形测量孔;所述圆形测量孔通过固定块固定在台面上;所述台面上还设有夹紧块;所述夹紧块通过螺栓固定在台面上;所述夹紧块上端设有钻孔;所述夹紧块与台面密封处设有加工孔;所述加工孔内侧端设有挡板。

[0005] 优选的,所述加工孔内设有排屑槽。

[0006] 由于上述技术方案的运用,本发明与现有技术相比具有下列优点:

本发明的一种短管加工用夹具,通过圆形测量孔对短管先进行测量,确保短管尺寸以便放置在加工孔内加工,夹紧块对短管夹紧,钻孔用于钻头的伸入进行打孔加工,通过上述夹具实现了短管的打孔加工,固定方便,加工简单,产品精度得到提高,大大的提高了产品的合格率。

### 附图说明

[0007] 下面结合附图对本发明技术方案作进一步说明:

附图 1 为本发明的一种短管加工用夹具的示意图;

附图 2 为本发明的一种短管加工用夹具的加工示意图;

其中:1、底座;2、台面;3、圆形测量孔;4、固定块;5、夹紧块;6、螺栓;7、钻孔;8、加工孔;9、挡板;10、排屑槽;11、短管。

### 具体实施方式

[0008] 下面结合附图来说明本发明。

[0009] 如附图 1、2 所示为本发明所述的一种短管加工用夹具,包括底座 1 和台面 2,所述底座 1 设置在台面 2 下端;所述台面 2 上设有圆形测量孔 3;所述圆形测量孔 3 通过固定块 4 固定在台面 2 上;所述台面 2 上还设有夹紧块 5;所述夹紧块 5 通过螺栓 6 固定在台面 2 上;所述夹紧块 5 上端设有钻孔 7;所述夹紧块 5 与台面 2 密封处设有加工孔 8;所述加工

孔 8 内侧端设有挡板 9 ;所述加工孔 8 内设有排屑槽 10。

[0010] 使用时,先将待加工的短管 11 放入圆形测量孔 3 内检查待加工短管 11 的直径是否符合尺寸要求,将符合尺寸的短管 11 放置到加工孔 8 内,短管 11 一端顶住挡板 9,然后钻头从钻孔 7 对短管 11 进行打孔加工,加工孔 8 内的排屑槽 9 用于钻孔时铁屑的排出。

[0011] 本发明的一种短管加工用夹具,通过圆形测量孔 3 对短管 11 先进行测量,确保短管 11 尺寸以便放置在加工孔 8 内加工,夹紧块 5 对短管 11 夹紧,钻孔 7 用于钻头的伸入进行打孔加工,通过上述夹具实现了短管 11 的打孔加工,固定方便,加工简单,产品精度得到提高,大大的提高了产品的合格率。

[0012] 上述实施例只为说明本发明的技术构思及特点,其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本发明的内容并加以实施,并不能以此限制本发明的保护范围,凡根据本发明精神实质所作的等效变化或修饰,都应涵盖在本发明的保护范围内。

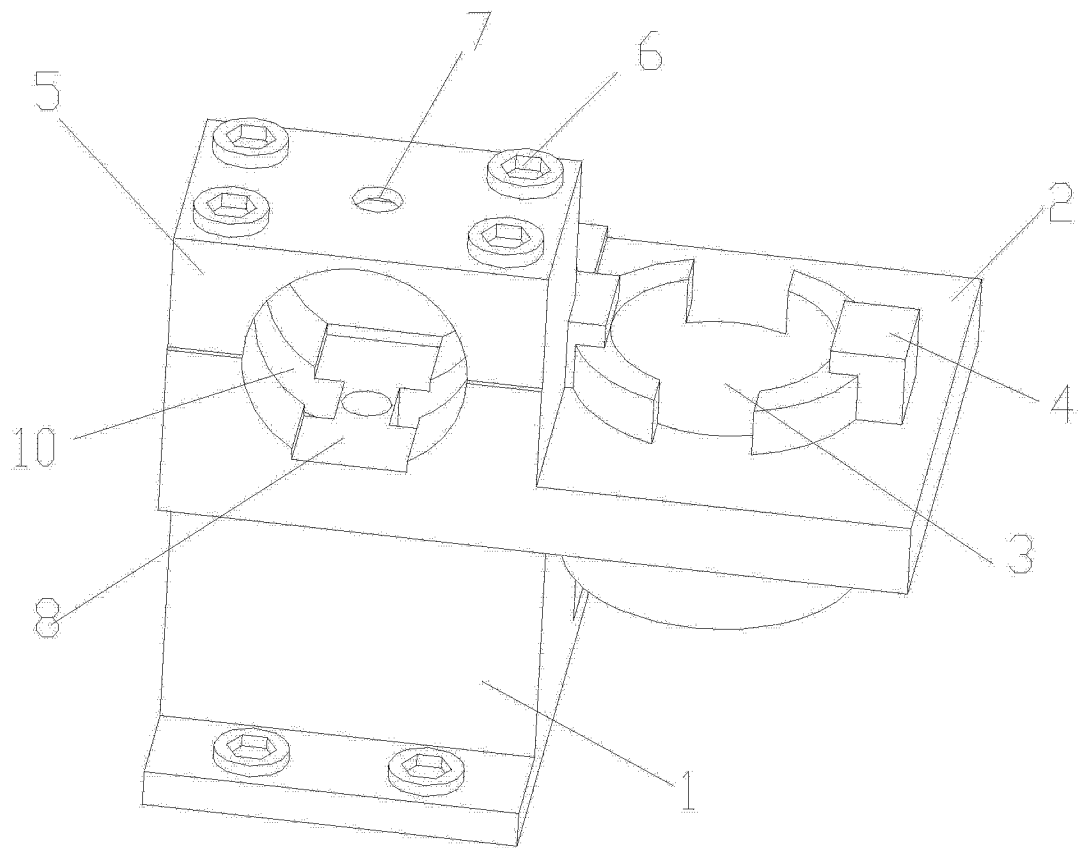


图 1

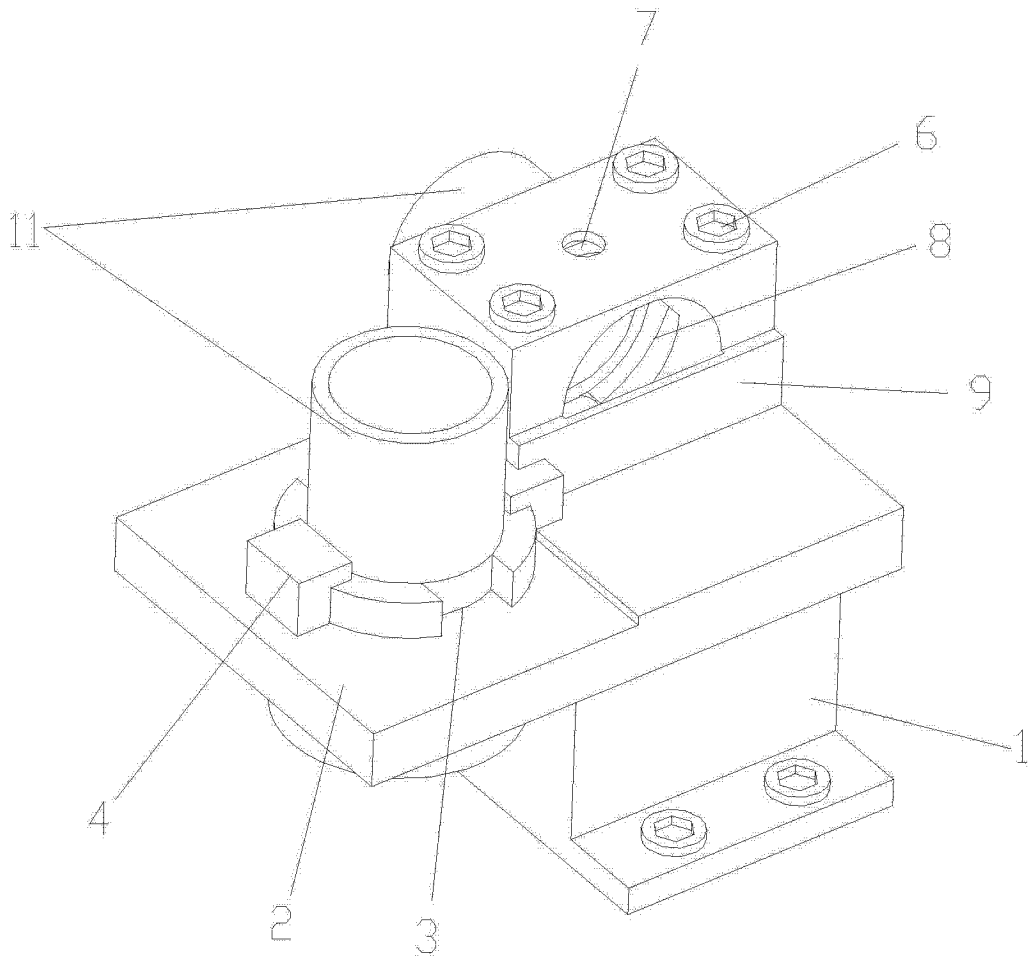


图 2