



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209304413 U

(45)授权公告日 2019.08.27

(21)申请号 201822153144.7

(22)申请日 2018.12.21

(73)专利权人 福建省江南工业有限公司

地址 351142 福建省莆田市荔城区新度镇
锦墩村下墩270号

(72)发明人 陈百武

(51)Int.Cl.

B25B 11/00(2006.01)

B23Q 3/06(2006.01)

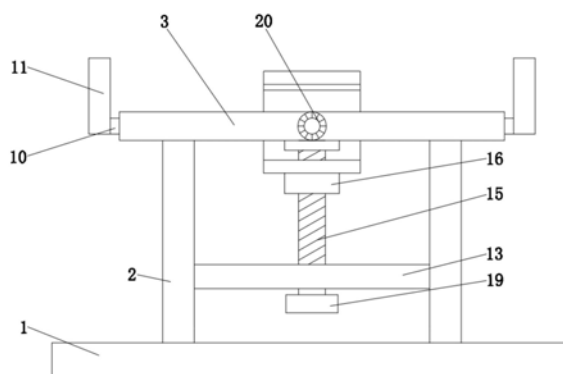
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种铝拉手生产加工用的夹持装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种铝拉手生产加工用的夹持装置,涉及拉手技术领域。包括底座,所述底座的上表面呈矩形固定安装有立柱,所述立柱的上表面固定安装有放置板,所述放置板内中部横向开设有安装槽,所述安装槽内通过套环固定安装有第一丝杆,所述第一丝杆的中部固定安装有锥齿轮,所述锥齿轮的前侧面固定连接有传动杆,且传动杆贯穿于放置板前侧面,所述第一丝杆的左右两侧对称活动套设有第一丝杆螺母,所述第一丝杆螺母远离锥齿轮的侧面上均固定连接有拉杆,所述拉杆的另一端头上固定安装有夹板。本实用新型结构合理,可以夹持不同规格和尺寸的拉手,同时提高了夹持操作的效率,使拉手夹持更加牢固,拉手打孔效率高,准确率高。



1. 一种铝拉手生产加工用的夹持装置,包括底座(1),其特征在于:所述底座(1)的上表面呈矩形固定安装有立柱(2),所述立柱(2)的上表面固定安装有放置板(3),所述放置板(3)内中部横向开设有安装槽(4),所述安装槽(4)内通过套环(5)固定安装有第一丝杆(6),所述第一丝杆(6)的中部固定安装有锥齿轮(7),所述锥齿轮(7)的前侧面固定连接有传动杆(8),且传动杆(8)贯穿于放置板(3)前侧面,所述第一丝杆(6)的左右两侧对称活动套设有第一丝杆螺母(9),所述第一丝杆螺母(9)远离锥齿轮(7)的侧面上均固定连接有拉杆(10),所述拉杆(10)的另一端头上固定安装有夹板(11),所述夹板(11)相对的侧面靠近上部位置均开设有凹槽(12),所述立柱(2)之间固定安装有横板(13),所述横板(13)的上表面与放置板(3)的下表面对称固定安装有轴承(14),所述轴承(14)之间固定安装有第二丝杆(15),且第二丝杆(15)的下表面贯穿于横板(13)下表面,所述第二丝杆(15)上活动套设有第二丝杆螺母(16),所述第二丝杆螺母(16)的上表面固定安装有压紧机构(17),所述压紧机构(17)包括移动板(171)、连接板(172)和压板(173),所述移动板(171)固定安装于第二丝杆螺母(16)的上表面,所述移动板(171)的上表面靠近后侧位置通过连接板(172)与压板(173)固定连接,所述压板(173)位于放置板(3)的正上方。

2. 根据权利要求1所述的一种铝拉手生产加工用的夹持装置,其特征在于:所述拉杆(10)内开设有供第一丝杆(6)通行第一通孔(18),所述拉杆(10)的直径与安装槽(4)的直径相匹配。

3. 根据权利要求1所述的一种铝拉手生产加工用的夹持装置,其特征在于:所述第二丝杆(15)的下表面固定安装有第一旋钮(19),所述传动杆(8)的前面固定安装有第二旋钮(20)。

4. 根据权利要求1所述的一种铝拉手生产加工用的夹持装置,其特征在于:所述放置板(3)前侧面与传动杆(8)相对应的位置开设有供其固定安装的安装孔(21)。

5. 根据权利要求1所述的一种铝拉手生产加工用的夹持装置,其特征在于:所述移动板(171)上开设有供第二丝杆(15)通行的第二通孔(22)。

6. 根据权利要求1所述的一种铝拉手生产加工用的夹持装置,其特征在于:所述凹槽(12)的内壁上均固定粘贴有第一橡胶垫(23),所述压板(173)的下表面固定贴合有第二橡胶垫(24)。

一种铝拉手生产加工用的夹持装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及拉手技术领域,具体为一种铝拉手生产加工用的夹持装置。

背景技术

[0002] 拉手,是指拉或操纵的用具,拉手是用于安装在门体上方便开关门的部件,工业箱体中拉手的形式和功能非常多,质量也较普通拉手要更好,铝拉手多用于家庭装修的各种家具上。

[0003] 目前,拉手在其生产过程中,需要对拉手上进行打孔,以便于拉手的安装,但是现有的拉手在打孔固定过程中,通常多为上下压板将其压紧固定,这种导致拉手夹持时其位置容易出现偏差,导致打孔位置偏移,使拉手无法使用,同时夹持过程中需要对拉手进行扶持,操作过程容易造成手臂疲劳,从而降低工作效率。为此,提出一种铝拉手生产加工用的夹持装置以解决上述问题。

实用新型内容

[0004] (一)解决的技术问题

[0005] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种铝拉手生产加工用的夹持装置,具备可以夹持不同规格和尺寸的拉手,夹持操作的效率更快,夹持更加牢固等优点,解决了夹持时出现偏差,打孔位置偏移,降低工作效率的问题。

[0006] (二)技术方案

[0007] 为实现上述可以夹持不同规格和尺寸的拉手,夹持操作的效率更快,夹持更加牢固的目的,本实用新型提供如下技术方案:一种铝拉手生产加工用的夹持装置,包括底座,所述底座的上表面呈矩形固定安装有立柱,所述立柱的上表面固定安装有放置板,所述放置板内中部横向开设有安装槽,所述安装槽内通过套环固定安装有第一丝杆,所述第一丝杆的中部固定安装有锥齿轮,所述锥齿轮的前侧面固定连接有传动杆,且传动杆贯穿于放置板前侧面,所述第一丝杆的左右两侧对称活动套设有第一丝杆螺母,所述第一丝杆螺母远离锥齿轮的侧面上均固定连接有拉杆,所述拉杆的另一端头上固定安装有夹板,所述夹板相对的侧面靠近上部位置均开设有凹槽,所述立柱之间固定安装有横板,所述横板的上表面与放置板的下表面对称固定安装有轴承,所述轴承之间固定安装有第二丝杆,且第二丝杆的下表面贯穿于横板下表面,所述第二丝杆上活动套设有第二丝杆螺母,所述第二丝杆螺母的上表面固定安装有压紧机构,所述压紧机构包括移动板、连接板和压板,所述移动板固定安装于第二丝杆螺母的上表面,所述移动板的上表面靠近后侧位置通过连接板与压板固定连接,所述压板位于放置板的正上方。

[0008] 进一步优化本技术方案,所述拉杆内开设有供第一丝杆通行第一通孔,所述拉杆的直径与安装槽的直径相匹配。

[0009] 进一步优化本技术方案,所述第二丝杆的下表面固定安装有第一旋钮,所述传动杆的前面固定安装有第二旋钮。

[0010] 进一步优化本技术方案,所述放置板前侧面与传动杆相对应的位置开设有供其固定安装的安装孔。

[0011] 进一步优化本技术方案,所述移动板上开设有供第二丝杆通行的第二通孔。

[0012] 进一步优化本技术方案,所述凹槽的内壁上均固定粘贴有第一橡胶垫,所述压板的下表面固定贴合有第二橡胶垫。

[0013] (三)有益效果

[0014] 与现有技术相比,本实用新型提供了一种铝拉手生产加工用的夹持装置,具备以下有益效果:

[0015] 1、该铝拉手生产加工用的夹持装置,通过设置的第一丝杆带动第二丝杆螺母左右移动,第一丝杆螺母带动拉杆端头上的夹板左右,达到调节夹板之间距离的效果,压板通过第二丝杆螺母在第二丝杆上上下下移动,达到调节放置板与压板之间距离的目的,使其可以夹持不同规格和尺寸的拉手,同时从多角度将拉手固定,使拉手夹持更加牢固。

[0016] 2、该铝拉手生产加工用的夹持装置,通过设置的凹槽对拉手起限位作用,便于拉手放置,避免了其出现位置偏移,只需移动压板即可固定,提高了夹持操作的效率,准确率高,即提高了工作效率。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型的主视结构示意图;

[0018] 图2为本实用新型的主视剖视图;

[0019] 图3为本实用新型放置板俯视剖视图。

[0020] 图中:1、底座;2、立柱;3、放置板;4、安装槽;5、套环;6、第一丝杆;7、锥齿轮;8、传动杆;9、第一丝杆螺母;10、拉杆;11、夹板;12、凹槽;13、横板;14、轴承;15、第二丝杆;16、第二丝杆螺母;17、压紧机构;171、移动板;172、连接板;173、压板;18、第一通孔;19、第一旋钮;20、第二旋钮;21、安装孔;22、第二通孔;23、第一橡胶垫;24、第二橡胶垫。

具体实施方式

[0021] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型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实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,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,都属于本实用新型保护的范围。

[0022] 请参阅图1-3,本实用新型公开了一种铝拉手生产加工用的夹持装置,包括底座1,底座1的上表面呈矩形固定安装有立柱2,立柱2的上表面固定安装有放置板3,放置板3内中部横向开设有安装槽4,安装槽4内通过套环5固定安装有第一丝杆6,第一丝杆6的左右两侧螺纹相反设置,使拉杆10可同步向外或向内移动,第一丝杆6的中部固定安装有锥齿轮7,锥齿轮7的前侧面固定连接有传动杆8,且传动杆8贯穿于放置板3前侧面,第一丝杆6的左右两侧对称活动套设有第一丝杆螺母9,第一丝杆螺母9远离锥齿轮7的侧面上均固定连接有拉杆10,拉杆10的另一端头上固定安装有夹板11,夹板11相对的侧面靠近上部位置均开设有凹槽12,立柱2之间固定安装有横板13,横板13的上表面与放置板3的下表面对称固定安装有轴承14,轴承14之间固定安装有第二丝杆15,且第二丝杆15的下表面贯穿于横板13下表面。

面,第二丝杆15上活动套设有第二丝杆螺母16,第二丝杆螺母16的上表面固定安装有压紧机构17,压紧机构17包括移动板171、连接板172和压板173,移动板171固定安装于第二丝杆螺母16的上表面,移动板171的上表面靠近后侧位置通过连接板172与压板173固定连接,压板173位于放置板3的正上方。

[0023] 具体的,拉杆10内开设有供第一丝杆6通行第一通孔18,拉杆10的直径与安装槽4的直径相匹配,第一通孔18便于第一丝杆6在拉杆10内移动,拉杆10便于在安装槽4内移动。

[0024] 具体的,第二丝杆15的下表面固定安装有第一旋钮19,传动杆8的前面固定安装有第二旋钮20,第一旋钮19便于转动第二丝杆15,第二丝杆15便于转动传动杆8。

[0025] 具体的,放置板3前侧面与传动杆8相对应的位置开设有供其固定安装的安装孔21,安装孔21便于传动杆8的安装。

[0026] 具体的,移动板171上开设有供第二丝杆15通行的第二通孔22,第二通孔22使移动板171上下移动时不会与第二丝杆15出现接触。

[0027] 具体的,凹槽12的内壁上均固定粘贴有第一橡胶垫23,压板173的下表面固定贴合有第二橡胶垫24,第一橡胶垫23与第二橡胶垫24增加与拉手之间摩擦力,同时避免将铝拉手挤压变形,使用更加安全。

[0028] 在使用时,通过旋转第二旋钮20带动传动杆8转动,传动杆8通过锥齿轮7带动第一丝杆6转动,通过第一丝杆6带动第一丝杆螺母9左右移动,第一丝杆螺母9带动拉杆10端头上的夹板11左右,达到调节夹板11之间距离的效果,再通过转动第一旋钮19使第二丝杆15转动,第二丝杆15通过第二丝杆螺母16带动移动板171上下移动,移动板171通过连接板172带动压板173上下移动,达到调节放置板3与压板173之间距离的目的,使其可以夹持不同规格和尺寸的拉手,同时从多角度将拉手固定,使拉手夹持更加牢固,通过凹槽12对拉手起限位作用,使拉手放置更加便捷,避免了其出现位置偏移,只需移动压板173即可固定,提高了夹持操作的效率,准确率高,即提高了工作效率。

[0029] 综上所述,该铝拉手生产加工用的夹持装置,可以夹持不同规格和尺寸的拉手,同时提高了夹持操作的效率,使拉手夹持更加牢固,拉手打孔效率高,准确率高。

[0030] 需要说明的是,在本文中,诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来,而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且,术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含,从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素,而且还包括没有明确列出的其他要素,或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。在没有更多限制的情况下,由语句“包括一个……”限定的要素,并不排除在包括所述要素的过程、方法、物品或者设备中还存在另外的相同要素。

[0031] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型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,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

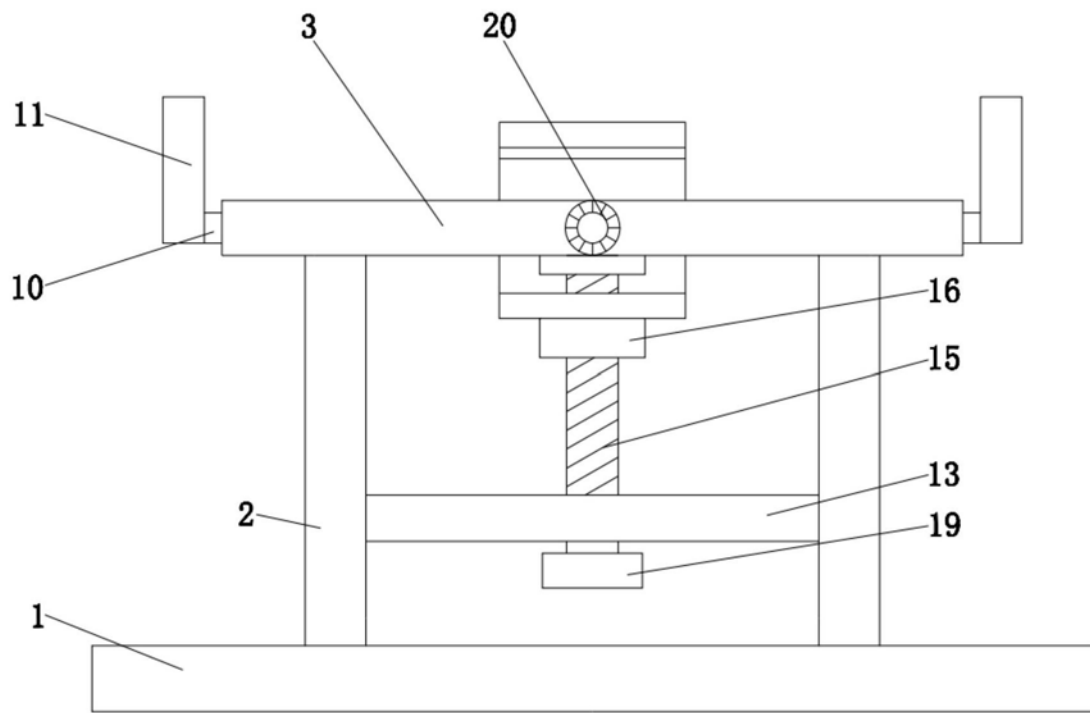


图1

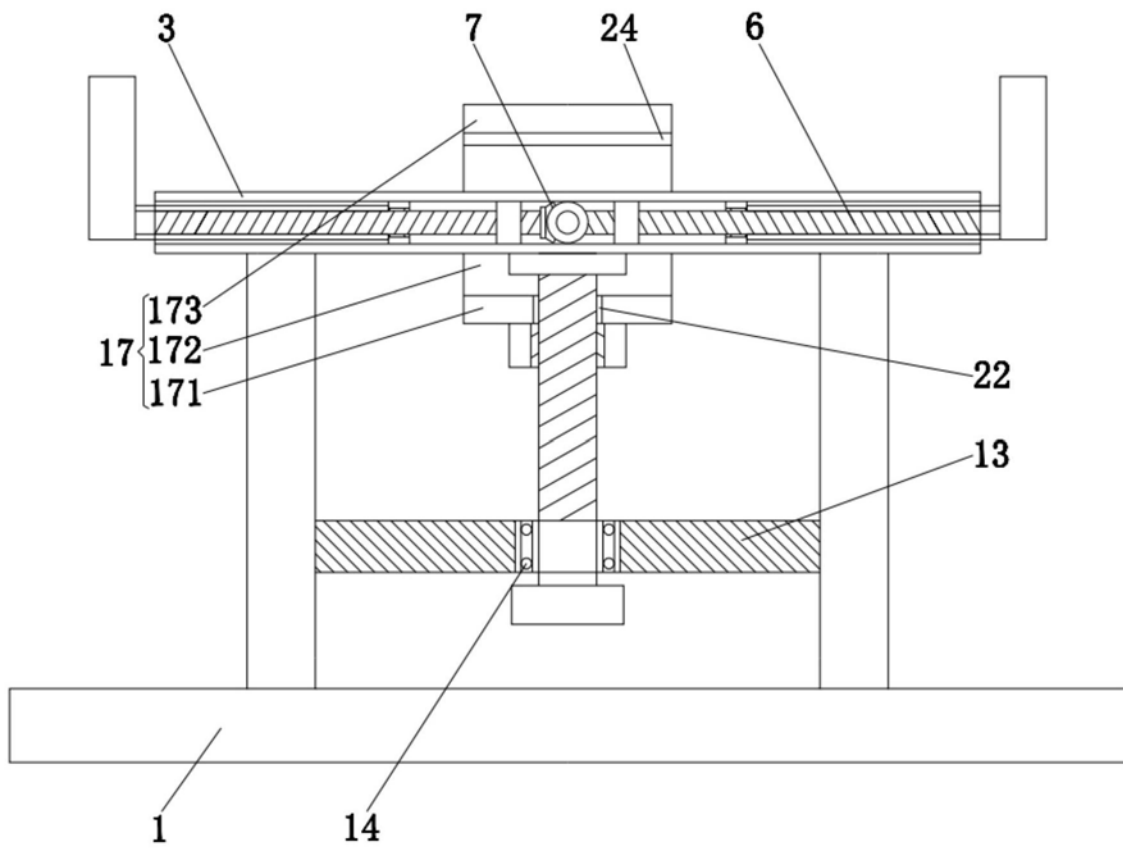


图2

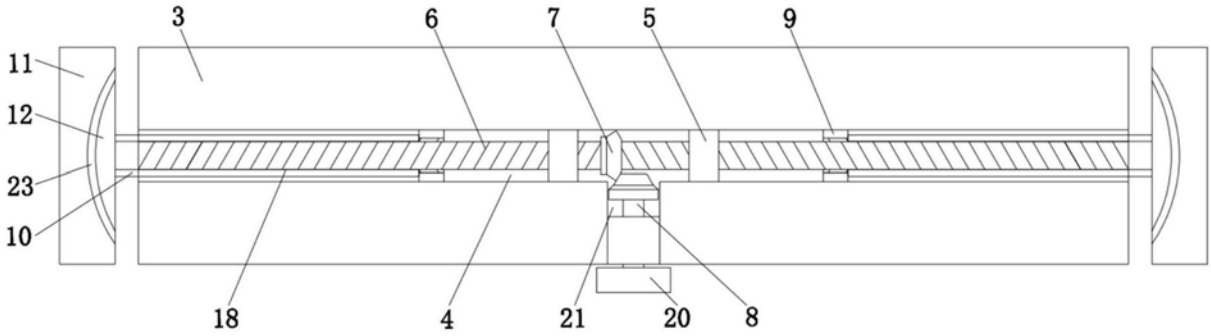


图3