

一种弯管加工工装

申请号: CN201620321023.7

申请日: 20160415

申请(专利权)人: [北京电子科技职业学院]

地址: 北京市朝阳区太阳宫芍药居甲1号

发明人: [曹著明, 顾春光, 郭家田, 孔庆涛, 杨玉杰, 李扬]

主分类号: B23Q3/06

公开(公告)号: CN205571966U

公开(公告)日: 20160914

代理机构: 北京众合诚成知识产权代理有限公司

代理人: [陈波]

(19) 中华人民共和国国家知识产权局



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN205571966U

(45) 授权公告日 20160914

(21) 申请号 CN201620321023.7

(22) 申请日 20160415

(73) 专利权人 [北京电子科技职业学院]

地址 北京市朝阳区太阳宫芍药居甲1号

(72) 发明人 [曹著明, 顾春光, 郭家田, 孔庆涛, 杨玉杰, 李扬]

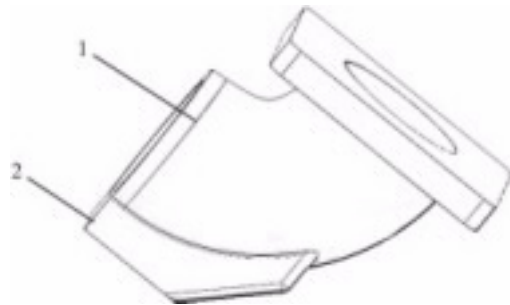
(74) 专利代理机构 北京众合诚成知识产权代理有限公司

代理人 [陈波]

(54) 实用新型名称
一种弯管加工工装

(57) 摘要

本实用新型涉及一种弯管加工工装, 在所述弯管的凸弧面上设有夹紧平台, 所述夹紧平台能够加紧固定在机床上, 从而实现一次装夹, 完成弯管的两端及内、外表面的加工。本实用新型可以避免弯管加工的时候多次夹装的问题。



权利要求书

1. 一种弯管加工工装，其特征在于，在所述弯管(1)的凸弧面上设有夹紧平台(2)，所述夹紧平台(2)能够加紧固定在机床上，从而实现一次装夹，完成弯管(1)的两端及内、外表面的加工；

所述夹紧平台(2)与弯管(1)为一体成形，夹紧平台(2)的顶部与弯管(1)连为一体，夹紧平台(2)的前侧面和后侧面为垂直于底面的平面。

2. 根据权利要求1所述一种弯管加工工装，其特征在于，所述夹紧平台(2)的底面为一个平面。

3. 根据权利要求1所述一种弯管加工工装，其特征在于，所述夹紧平台(2)的底面为2至多个相连的平面，相邻平面之间形成大于 90° 的夹角。

4. 根据权利要求1-3任一权利要求所述一种弯管加工工装，其特征在于，所述夹紧平台(2)的左侧面与底面的夹角不小于 90° 、右侧面与底面的夹角不小于 90° 。

5. 根据权利要求1-3任一权利要求所述一种弯管加工工装，其特征在于，所述夹紧平台(2)的宽度小于弯管(1)的外径。

6. 根据权利要求5所述一种弯管加工工装，其特征在于，所述夹紧平台(2)的宽度小于弯管(1)的内径。

说明书

一种弯管加工工装

技术领域

本实用新型属于机械加工技术领域，特别涉及一种弯管加工工装。

背景技术

弯管是机械设备或管道中的常用部件。目前，弯管在机床进行加工时，是先固定第一端，对第二端和部分侧面进行加工，该第二端同时需要留有一定的夹紧部位，然后再将该第二端的夹紧部位进行夹紧，加工第一端和剩余部分侧面，导致工作效率较低。因此，需要提供一种弯管加工工装，能够一次夹紧固 定完成两端和整个侧面的加工，以提高工作效率。

实用新型内容

针对现有技术不足，本实用新型提供了一种弯管加工工装。

一种弯管加工工装，在所述弯管1的凸弧面上设有夹紧平台2，所述夹紧平台2能够加紧固定在机床上，从而实现一次装夹，完成弯管1的两端及内、外表面的加工。

所述夹紧平台2与弯管1为一体成形，夹紧平台2的顶部与弯管1连为一体，夹紧平台2的底面为一个平面。

所述夹紧平台2与弯管1为一体成形，夹紧平台2的顶部与弯管1连为一体，夹紧平台2的底面为2至多个相连的平面，相邻平面之间形成大于 90° 的夹角。

所述夹紧平台2的左侧面与底面的夹角不小于 90° 、右侧面与底面的夹角不小于 90° 。

所述夹紧平台2的前侧面和后侧面为垂直于底面的平面。

所述夹紧平台2的宽度小于弯管1的外径。

所述夹紧平台2的宽度小于弯管1的内径。

本实用新型的有益效果为：

本实用新型能够实现一次装夹，完成弯管两端以及内、外表面的加工，可以避免弯管加工的时候多次夹装的问题。

附图说明

图1为实施例一种弯管加工工装；

图2为实施例一种弯管加工工装的纵向剖面图；

图3为实施例一种弯管加工工装加工过程中的夹紧固定示意图。

标号说明：1-弯管，2-夹紧平台。

具体实施方式

下面结合附图和具体实施方式对本实用新型做进一步说明。应该强调的是，下述说明仅仅是示例性的，而不是为了限制本实用新型的范围及其应用。

如图1-图2所示一种弯管加工工装，在所述弯管1的凸弧面上设有夹紧平台2，所述夹紧平台2与弯管1为一体成形，夹紧平台2的顶部与弯管1连为一体，夹紧平台2的底面为两个相连的平面，两平面之间形成大于 90° 的夹角；夹紧平台2的前侧面、后侧面和左侧面均为垂直于底面的平面，右侧面与底面的夹角大于 90° 。所述夹紧平台2的宽度小于弯管1的内径。

如图3所示，将所述弯管加工工装通过夹紧平台2加紧固定在平口钳上，从而实现一次装夹，完成弯管1的两端及内、外表面的加工。

说明书附图

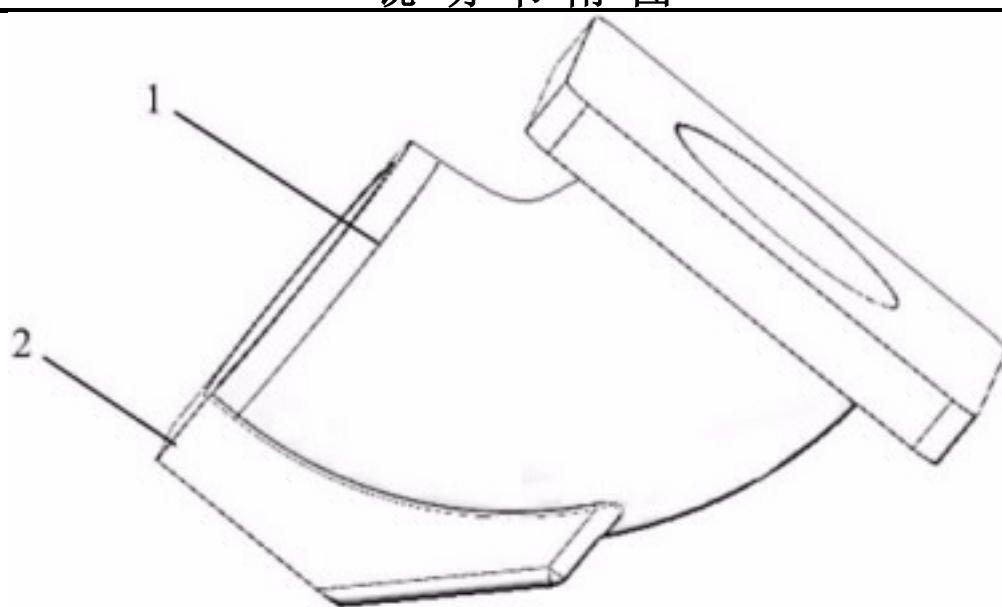


图1

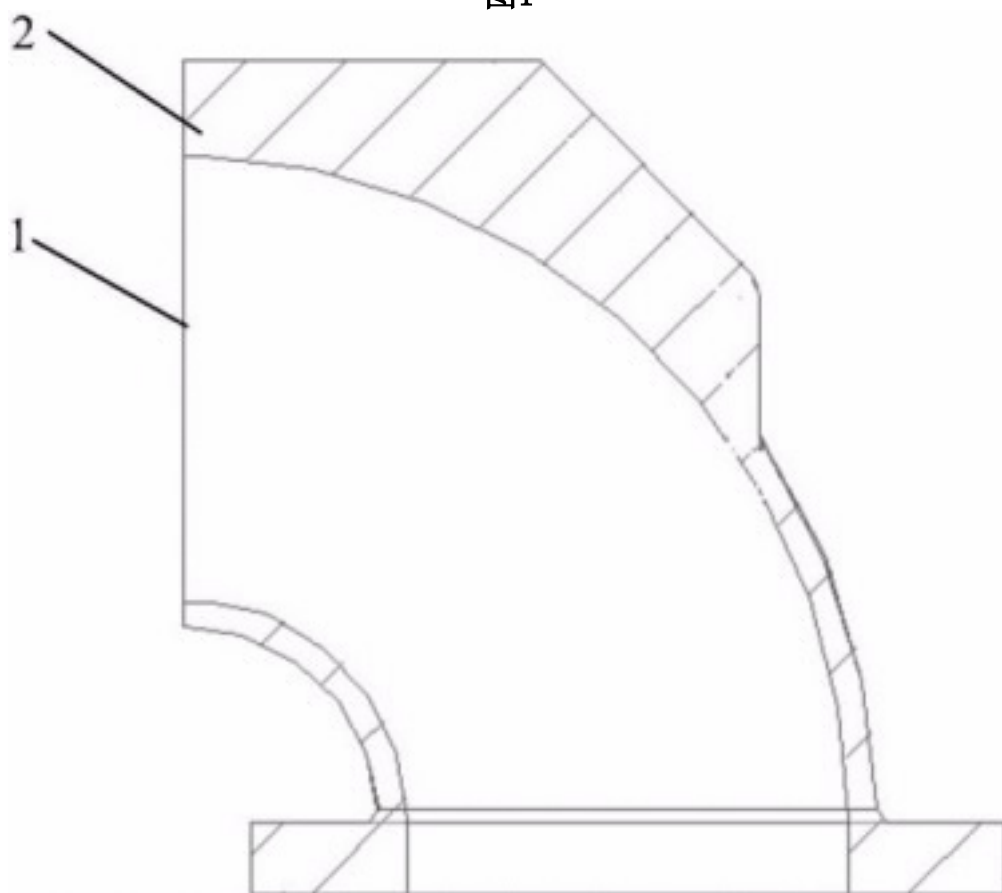


图2

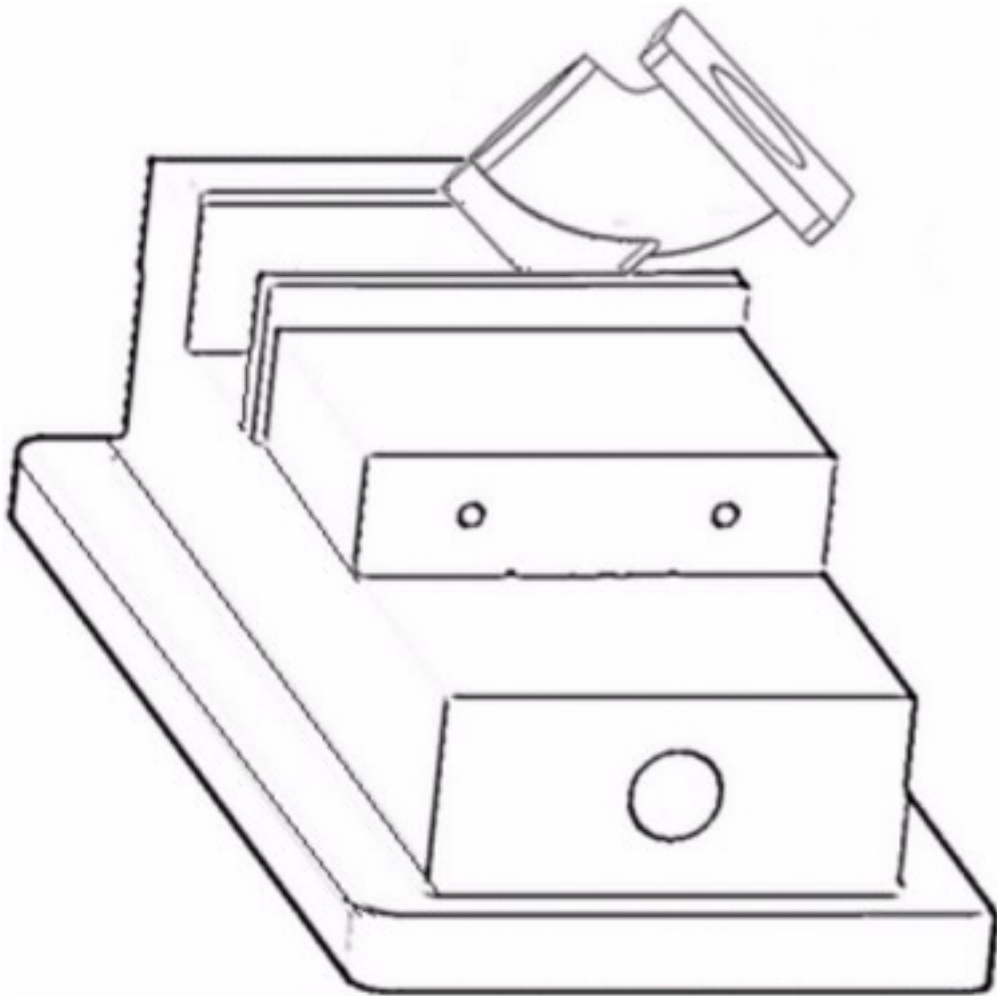


图3