(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 CN 202114321 U
(45)授权公告日 2012.01.18

(21)申请号 201120186970.7

(22)申请日 2011.06.07

(73)专利权人 如皋市非标轴承有限公司
地址 226500 江苏省南通市如皋市搬经镇工业园北区

(72)发明人 陈玉华 沈贵生 汪宝和 宗华 闫晶

(51)Int.Cl.
B23C 3/26(2006.01)

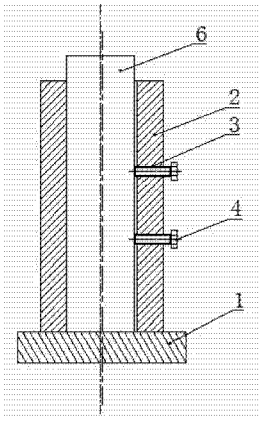
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

铣轴端面方孔工装

(57)摘要

本实用新型涉及一种铣轴端面方孔工装，包括底座，其创新点在于：所述底座上设有一空心圆柱体，该空心圆柱体的外表面开有两个螺纹孔，所述螺纹孔位于圆柱体外表面的同一母线上，螺纹孔内连接有可伸入空心圆柱体内腔的螺杆。将轴置于空心圆柱体内，通过两螺杆锁紧，使得轴的一条母线紧贴空心圆柱体的内壁，实现轴线的垂直定位，定位准确。



CN 202114321 U

1. 一种铣轴端面方孔工装，包括底座，其特征在于：所述底座上设有一空心圆柱体，该空心圆柱体的外表面开有上下设置的两个螺纹孔，所述螺纹孔位于圆柱体外表面的同一母线上，螺纹孔内连接有可伸入空心圆柱体内腔的螺杆。

铣轴端面方孔工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种工装，特别涉及一种铣轴端面方孔工装。

背景技术

[0002] 在方孔轴的加工生产中，需要在轴的端面铣削出垂直于端面的方孔，传统的方法是将轴置于一垂直的圆柱形孔内，该圆柱形孔刚好能够嵌合轴，因此圆柱形孔的垂直轴线基本与轴的轴线重合，实现其轴线的垂直定位，其存在缺点是：圆柱形孔与轴之间始终存在一定的间隙，无法保证轴线为垂直方向。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种定位准确的铣轴端面方孔工装。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型的技术方案为：一种铣轴端面方孔工装，包括底座，其创新点在于：所述底座上设有一空心圆柱体，该空心圆柱体的外表面开有两个螺纹孔，所述螺纹孔位于圆柱体外表面的同一母线上，螺纹孔内连接有可伸入空心圆柱体内腔的螺杆。

[0005] 本实用新型的优点在于：将轴置于空心圆柱体内，通过两螺杆锁紧，使得轴的一条母线紧贴空心圆柱体的内壁，实现轴线的垂直定位，定位准确。

附图说明

[0006] 附图 1 为本实用新型铣轴端面方孔工装结构示意图；

[0007] 附图 2 为图 1 所示本实用新型铣轴端面方孔工装结构的俯视图。

具体实施方式

[0008] 如附图 1、2 所示，本实用新型包括底座 1、空心圆柱体 2、螺纹孔 3、螺杆 4、轴 6。

[0009] 上述底座 1 上焊接有轴线为垂直方向的空心圆柱体 2，该空心圆柱体 2 的外表面开有两个螺纹孔 3，该两个螺纹孔 3 位于空心圆柱体 2 外表面的同一母线上，螺纹孔 3 内连接有可伸入空心圆柱体 2 内腔的螺杆 4。

[0010] 使用时，将轴 6 置于空心圆柱体 2 内，通过两螺杆 4 锁紧，使得轴 6 的一条母线紧贴空心圆柱体 2 的内壁，实现轴 6 轴线的垂直定位。

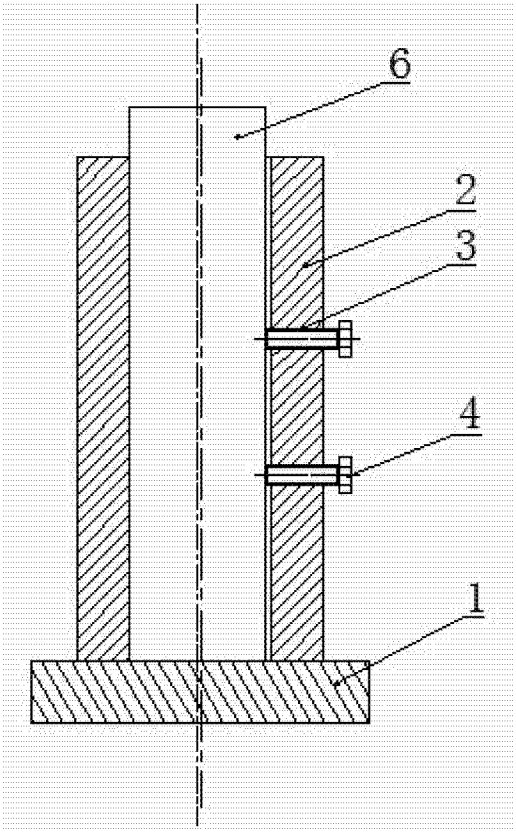


图 1

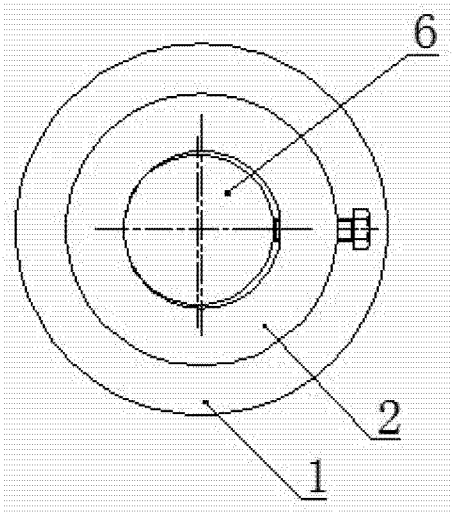


图 2