



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205032961 U

(45) 授权公告日 2016. 02. 17

(21) 申请号 201520460447. 7

(22) 申请日 2015. 06. 22

(73) 专利权人 天津建筑机械厂

地址 300232 天津市河北区南口路 28 号

(72) 发明人 祁晶 赵志远 范春仙 王华

袁立会 王秀红

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06(2006. 01)

B23B 47/28(2006. 01)

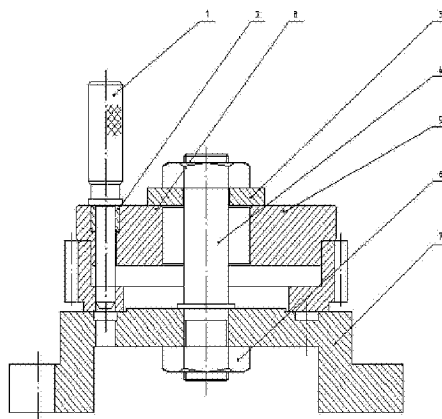
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

T160A 推土机主齿轮钻孔工具

(57) 摘要

T160A 推土机主齿轮钻孔部分的加工, 原来由于没有专用钻孔工具, 只能通过划线钻孔, 不仅生产效率低, 而且加工出来的零件误差较大, 影响零件的使用。采用该 T160A 推土机主齿轮钻孔工具, 通过螺栓实现底座与工作台的压紧连接, 用双头螺栓实现工件、底座和钻模板的定位, 同时使用开口压板、螺母压紧钻模板, 保证工件被夹紧, 再用定位销穿过钻模板和工件, 防止工件和钻模板相对转动, 从而保证主齿轮钻孔工序顺利进行, 不仅减少了加工误差, 而且极大的提高了加工效率。



1. T160A 推土机主齿轮钻孔工具，由底座、钻模板、定位销、钻套、开口压板、双头螺栓、螺母组成，其特征在于：通过螺栓实现底座与工作台的压紧连接，用双头螺栓实现工件、底座和钻模板的定位，同时使用开口压板、螺母压紧钻模板，保证工件被夹紧，再用定位销穿过钻模板和工件，防止工件和钻模板相对转动，从而保证主齿轮钻孔工序顺利进行。

T160A 推土机主齿轮钻孔工具

技术领域

[0001] 本实用新型适用 T160A 推土机主齿轮钻孔工具。

背景技术

[0002] 针对 T160A 推土机主齿轮钻孔部分的加工,原来由于没有专用钻孔工具,只能通过划线钻孔,不仅生产效率低,而且加工出来的零件误差较大,影响零件的使用。

[0003] 发明专利内容

[0004] 本实用新型目的在于使用专用工具,实现工件定位精度高,加工误差小,实现良好的装配性能,同时极大的提高了生产效率。

[0005] 本实用新型为实现上述目的,采用以下技术方案:该 T160A 推土机主齿轮钻孔的专用工具,由底座、钻模板、定位销、钻套、开口压板、双头螺栓等组成,其特征在于:通过螺栓实现底座与工作台的压紧连接,用双头螺栓实现工件、底座和钻模板的定位。同时使用开口压板、螺母压紧钻模板,保证工件被夹紧,再用定位销穿过钻模板和工件,防止工件和钻模板相对转动,从而保证主齿轮钻孔工序顺利进行。

[0006] 本实用新型的有益效果:避免了采用划线钻孔的传统方法,减小了零件加工误差,提高了生产效率。

附图说明

[0007] 图 1 为主齿轮钻孔工具装配图,如图所示:

[0008] 1. 定位销 2. 钻套 3. 开口压板 4. 双头螺栓 5. 钻模板 6. 螺母 7. 底座
8. 被加工零件

具体实施方式

[0009] 结合附图对本技术方案的内容作详细叙述。

[0010] 组装及工作顺序:首先将底座 7 固定组装在工作台上,并用螺栓压紧,保证装配位置。然后用双头螺栓 4 穿过底座 7,靠近底座的一端用螺母 6 拧紧。把被加工零件 8 的内孔和端面擦干净装在双头螺栓 4 上,再用钻模板 5 穿过双头螺栓 4 压在被加工零件 8 上,并保证装配位置。最后用开口压板 3 和螺母 6 夹紧工件,开始工序加工。当钻完第一个孔后,插入定位销 1,保证加工出来孔的位置度,再进行其他孔的加工。

[0011] 以上所述,就是本实用新型的较佳实施例而已,凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所做的任何简单修改、等同变化与修饰,均仍属于本实用新型的技术方案的范围内。

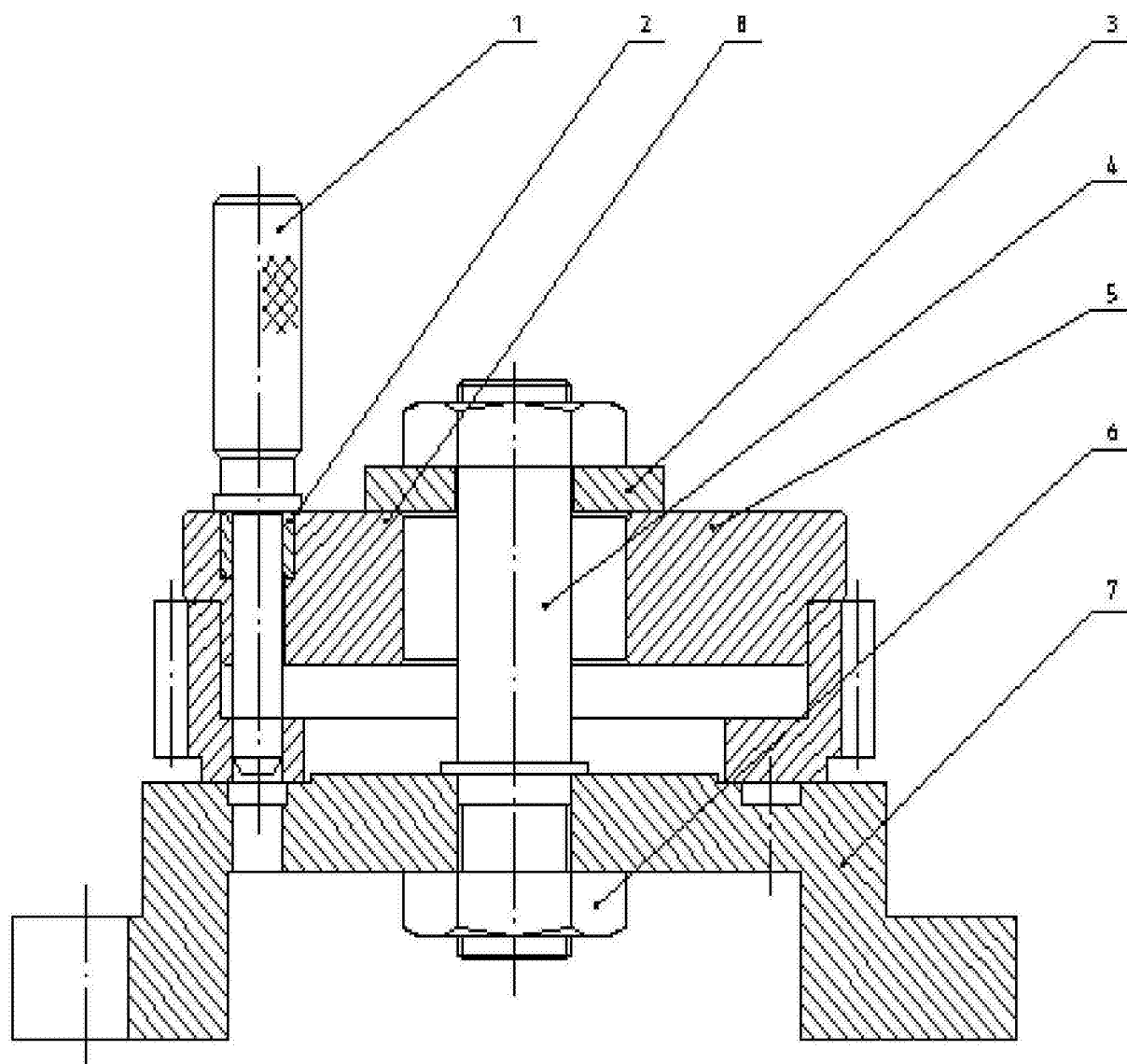


图 1