

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201644875 U

(45) 授权公告日 2010. 11. 24

(21) 申请号 201020103130. 5

(22) 申请日 2010. 01. 28

(73) 专利权人 湖南金三星煤机制造有限公司
地址 417000 湖南省娄底市乐坪西街丹阳路

(72) 发明人 梁庆前 尹毅雄

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

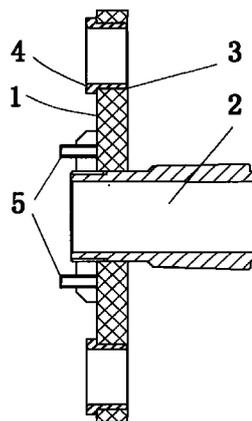
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

柱销联轴器的柱销孔加工装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种柱销联轴器的柱销孔加工装置,包括环形钻模,钻模中心安装定位轴,钻模上环形分布钻孔,钻孔内嵌入钻套,钻模上还安装锁紧螺栓。本实用新型能快速加工柱销联轴器的柱销孔,且生产成本低,加工精度高,效率高。



1. 柱销联轴器的柱销孔加工装置,包括环形钻模,其特征在于钻模中心安装定位轴,钻模上环形分布钻孔,钻孔内嵌入钻套。
2. 如权利要求 1 所述的柱销联轴器的柱销孔加工装置,其特征在于所述钻模上安装锁紧螺栓。

柱销联轴器的柱销孔加工装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及到一种加工装置,具体是涉及到柱销孔加工装置。

背景技术

[0002] 柱销联轴器中柱销孔的位置精度直接影响传动件的工作性能,加工精度要求很高,一般采用座标镗床进行镗孔,效率低,成本高。

发明内容

[0003] 本实用新型旨在提供能快速加工、成本低、精度好的柱销联轴器的柱销孔加工装置。

[0004] 本实用新型采用的技术方案是:柱销联轴器的柱销孔加工装置,包括环形钻模,钻模中心安装定位轴,钻模上环形分布钻孔,钻孔内嵌入钻套。

[0005] 当加工柱销联轴器的柱销孔时,先将定位轴置于联轴器的内孔中定位,再将钻模板紧靠联轴器的断面,将加工钻头通过钻孔内的钻套就能对联轴器的柱销孔进行加工。

[0006] 上述钻模上还安装锁紧螺栓,以锁紧钻模与联轴器,使得加工装置的定位更加牢靠,加工精度更好。

[0007] 本实用新型的有益效果:1、能替代座标镗床进行加工,生产成本低;2、加工精度高,效率高;3、能节省原材料及加工时间。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型的结构示意图

[0009] 图中,1、环形钻模 2、定位轴 3、钻孔 4、钻套 5、锁紧螺栓

[0010] 具体实施方式

[0011] 下面,结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0012] 图1示出了一种柱销联轴器的柱销孔加工装置,包括环形钻模1,环形钻模1中心安装定位轴2,环形钻模1上环形分布钻孔3,钻孔3内嵌入钻套4,环形钻模1上还安装锁紧螺栓5。

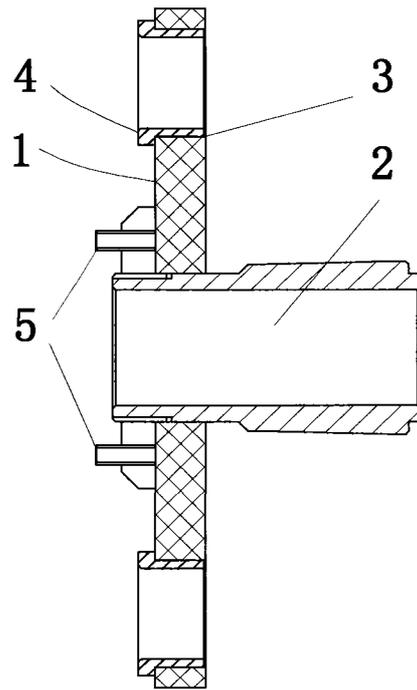


图 1