



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103706841 A

(43) 申请公布日 2014. 04. 09

(21) 申请号 201310708560. 8

(22) 申请日 2013. 12. 20

(71) 申请人 柳州科尔特锻造机械有限公司

地址 545006 广西壮族自治区柳州市柳城县
工业区沙浦片区内

(72) 发明人 何拥军 何嘉圣 何嘉贤 赖卫华
梁兵 夏克强

(74) 专利代理机构 柳州市集智专利商标事务所
45102

代理人 陈希

(51) Int. Cl.

B23B 47/28 (2006. 01)

B23B 49/02 (2006. 01)

B23Q 3/00 (2006. 01)

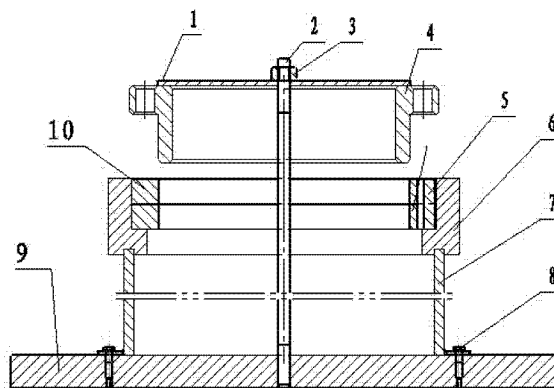
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称

轮辐钻孔工装

(57) 摘要

一种轮辐钻孔工装,包括固定于钻床工作台的定位套,所述定位套具有放置轮辐工件的定位孔,在所述轮辐工件外缘与定位套的定位孔之间放置有防止轮辐圆周运动的定位块,所述定位块具有与轮辐的缺口相配合的防转卡块;所述钻床工作台连接有丝杆,所述丝杆连接有螺母,丝杆位于轮辐工件的中间,所述丝杆套接有钻模和压板,所述钻模在螺母沿丝杆压下时,通过压紧压板将所述轮辐压紧固定。其优点是降低员工的劳动强度,装夹频率,提高产品的加工效率,提高加工精度,模具每次可装夹两件轮辐同时钻孔,提高效率和产能、降低劳动强度,定位精度准确,确保工件100%合格。



1. 一种轮辐钻孔工装,其特征在于:包括固定于钻床工作台的定位套,所述定位套具有放置轮辐工件的定位孔,在所述轮辐工件外缘与定位套的定位孔之间放置有防止轮辐圆周运动的定位块,所述定位块具有与轮辐的缺口相配合的防转卡块;所述钻床工作台连接有丝杆,所述丝杆连接有螺母,丝杆位于轮辐工件的中间,所述丝杆套接有钻模和压板,所述钻模在螺母沿丝杆压下时,通过压紧压板将所述轮辐压紧固定。

2. 根据权利要求1所述的轮辐钻孔工装,其特征在于:所述钻床工作台用螺栓固定有底座,所述定位套是固定于工作台的底座连接。

轮辐钻孔工装

技术领域

[0001] 本发明涉及机械加工的工装,特别涉及一种轮辐钻孔工装。

背景技术

[0002] 原有的轮辐钻孔均是通过对每个工件画线的方式定位孔位,用以钻孔,大大加强了员工的劳动强度,且效率低下。在加工精度,稳定性上也大都难以满足客户的要求。

发明内容

[0003] 本发明的目的就是提供一种降低员工的劳动强度,装夹频率,提高产品的加工效率,提高加工精度轮辐钻孔工装。

[0004] 本发明的解决方案是这样的:

本发明包括固定于钻床工作台的定位套,所述定位套具有放置轮辐工件的定位孔,在所述轮辐工件外缘与定位套的定位孔之间放置有防止轮辐圆周运动的定位块,所述定位块具有与轮辐的缺口相配合的防转卡块;所述钻床工作台连接有丝杆,所述丝杆连接有螺母,丝杆位于轮辐工件的中间,所述丝杆套接有钻模和压板,所述钻模在螺母沿丝杆压下时,通过压紧压板将所述轮辐压紧固定。

[0005] 更具体的技术方案还包括:所述钻床工作台用螺栓固定有底座,所述定位套是固定于工作台的底座连接。

[0006] 本发明的优点是降低员工的劳动强度,装夹频率,提高产品的加工效率,提高加工精度,模具每次可装夹两件轮辐同时钻孔,提高效率和产能、降低劳动强度,定位精度准确,确保工件 100% 合格。

附图说明

[0007] 图 1 是本发明的结构示意图。

[0008] 图 2 是钻套 4 的俯视图。

具体实施方式

[0009] 如图 1 所示,钻床工作台 9 用螺栓 8 固定有底座 7,定位套 6 是固定于工作台的底座 7 连接,定位套 6 具有放置轮辐 10 的定位孔,在所述轮辐 10 外缘与定位套的定位孔之间放置有防止轮辐圆周运动的定位块 5,所述定位块 5 具有与轮辐 10 的缺口相配合的防转卡块,如图 2 所示,用于防止轮辐 10 圆周运动;所述钻床工作台 9 连接有丝杆 2,所述丝杆 2 连接有螺母 3,丝杆 2 位于轮辐工件的中间,所述丝杆 2 套接有钻套 4 和压板 1,所述钻套 4 在螺母 3 沿丝杆 2 压下时,通过压紧压板 1 将所述轮辐 10 压紧固定。

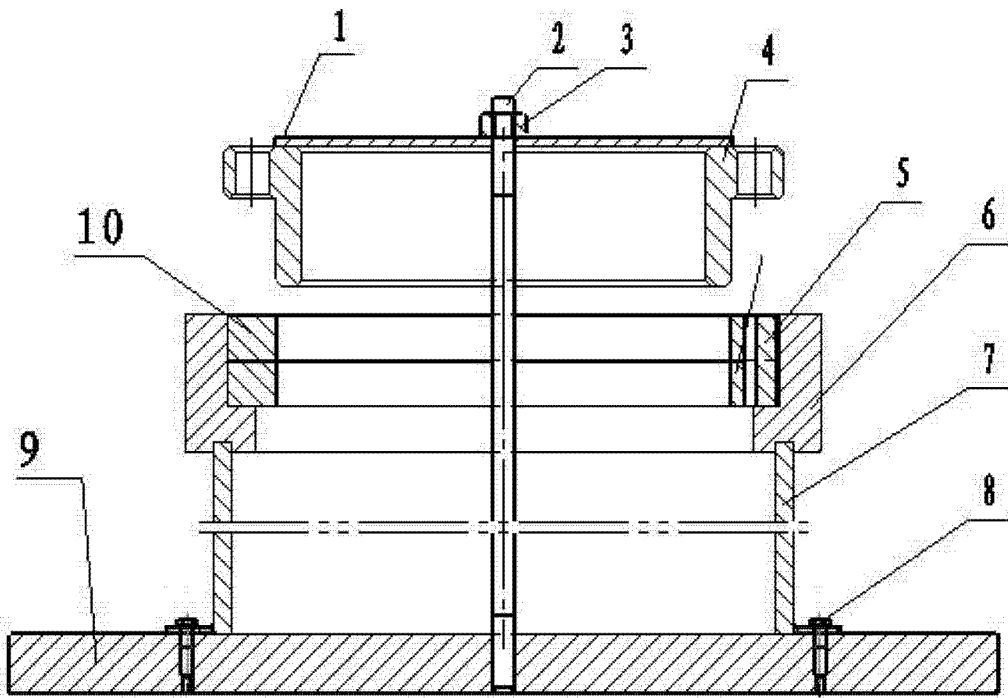


图 1

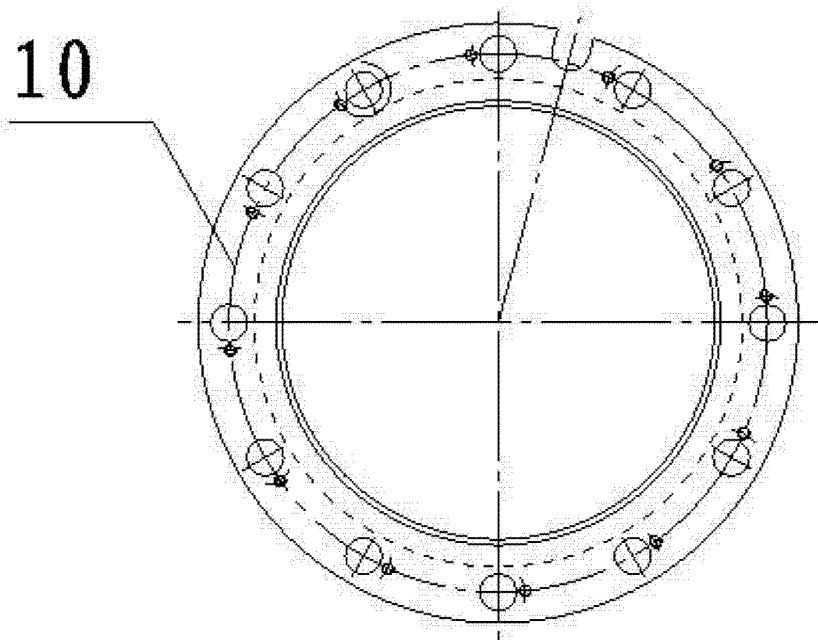


图 2