



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204584357 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 26

(21) 申请号 201520242638. 6

(22) 申请日 2015. 04. 21

(73) 专利权人 湖北江环环保科技有限公司

地址 433133 湖北省潜江市杨市办事处章华  
南路 365 号

(72) 发明人 罗毅 关成新 刘建娥 朱万军  
杨耘

(74) 专利代理机构 武汉荆楚联合知识产权代理  
有限公司 42215

代理人 韩建英

(51) Int. Cl.

B23B 47/28(2006. 01)

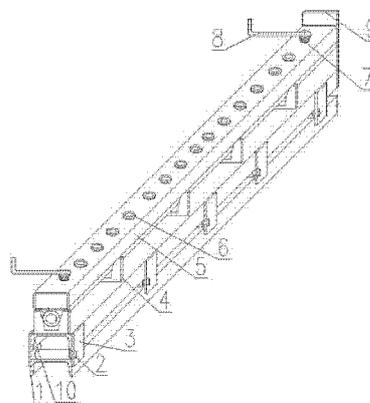
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种喷吹管加工装置

(57) 摘要

一种喷吹管加工装置,其特征是采用工作台支架、移动滚轮、滚筒座板构成工作台支承座。工作台支架、移动滚筒安装在滚筒座板上,采用了由圆管工件卡板、压紧矩形管、定位板和支撑槽钢焊接为一体的钻孔定位工作台,钻孔定位工作台位于工作台支承座上由工作台支承座支撑;其中,圆管工件卡板焊接在支撑槽钢上面;定位板焊接在支撑槽钢一端;在压紧矩形管上,设置有钻套和装有压紧螺栓;在压紧螺栓上焊接有转动手柄;工作台支承座和钻孔定位工作台组合成一个整体。本实用新型的有益效果是:结构合理,使用方便,采用钻孔定位工作台,使得喷吹管生产过程中定位精度高,生产出来的产品合格率高,工作强度低,工作效率高。



1. 一种喷吹管加工装置,其特征是工作台支架(1)、移动滚轮(2)、滚筒座板(3)构成工作台支承座;工作台支架(1)、移动滚筒(2)安装在滚筒座板(3)上;采用了由圆管工件卡板(4)、压紧矩形管(5)、定位板(9)和支撑槽钢(10)焊接为一体的钻孔定位工作台,钻孔定位工作台位于工作台支承座上由工作台支承座支撑;其中,圆管工件卡板(4)焊接在支撑槽钢(10)上面;定位板(9)焊接在支撑槽钢(10)一端;在压紧矩形管(5)上,设置有钻套(6)和装有压紧螺栓(7);在压紧螺栓(7)上焊接有转动手柄(8);工作台支承座和钻孔定位工作台组合成一个整体。

2. 根据权利要求1所述的一种喷吹管加工装置,其特征在于,移动滚筒(2)在工作台支架(1)的平面上,移动滚筒(2)与滚筒座板(3)动配合。

3. 根据权利要求1所述的一种喷吹管加工装置,其特征在于,滚筒座板(3)位于工作台支架(1)两侧与工作台支架(1)焊接固定在一起。

## 一种喷吹管加工装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种金属管加工装置,特别是一种喷吹管加工装置。

### 背景技术

[0002] 在除尘行业中,脉冲除尘器采用喷吹管除尘,喷吹管作为脉冲除尘器主要部件,对其质量要求很高,喷吹管的喷吹孔不但要求精度高,而且数量多,对喷吹管喷吹孔的加工通常采用传统的技术工艺,生产时往往是先在喷吹管上划线,再打样冲眼,然后再到钻床上钻孔。这样做的结果是产品的质量难以保证。由于操作工人的原因和定位精度不高,生产出来的产品合格率低,而且操作工人的工作强度大,工作效率低。申请人发现,此问题至今一直没有好的解决方案。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的是,针对喷吹管生产过程中定位精度不高,生产出来的产品合格率低,工作强度大,工作效率低下的问题,提出一种喷吹管加工装置。

[0004] 本实用新型的技术解决方案是,采用工作台支架、移动滚轮、滚筒座板构成工作台支承座,工作台支架、移动滚轮安装在滚筒座板上,其特征在于,采用了由圆管工件卡板、压紧矩形管、定位板和支撑槽钢焊接为一体的钻孔定位工作台,钻孔定位工作台位于工作台支承座上由工作台支承座支撑;其中,圆管工件卡板焊接在支撑槽钢上面;定位板焊接在支撑槽钢一端;在压紧矩形管上,设置有钻套和装有压紧螺栓;在压紧螺栓上焊接有转动手柄;工作台支承座和钻孔定位工作台组合成一个整体。

[0005] 其特征在於,移动滚轮在工作台支架的平面上,移动滚轮与滚筒座板动配合。

[0006] 其特征在於,滚筒座板位于工作台支架两侧与工作台支架焊接固定在一起。

[0007] 本实用新型的工作原理是,按照加工喷吹管所需要的喷吹孔的尺寸,采用定位钻孔的方式,使用设有钻套的钻孔定位工作台进行钻孔,能够保证加工喷吹管的加工质量和精度。本实用新型使用时,将工作台支承座按位置要求放到钻床上,再将钻孔定位工作台放在工作台支承座上,使钻孔定位工作台能在工作台支架平面上的固定在滚筒座板上的移动滚轮支承下自由移动,然后将待加工的喷吹管从钻孔定位工作台没有定位板的一端放入,抵住另一端的定位板,旋转转动手柄使得装在压紧矩形管两端的压紧螺栓向下运动,从而使待加工的喷吹管固定牢固,这时移动整个钻孔定位工作台,使钻床钻头对准钻套后,启动钻床,开始钻孔,当一根喷吹管上的多个孔加工完,再加工另一根喷吹管,如此循环。

[0008] 本实用新型的有益效果是:结构合理,使用方便,采用钻孔定位工作台,使得喷吹管生产过程中定位精度高,生产出来的产品合格率高,工作强度低,工作效率高。

### 附图说明

[0009] 图1是一种新型喷吹管加工装置结构示意图;

[0010] 图中,1、工作台支架;2、移动滚轮;3、滚筒座板;4、工件卡板;5、压紧矩形管;6、钻

套 ;7、压紧螺栓 ;8、转动手柄 ;9、定位板 ;10、支撑槽钢。

### 具体实施方式

[0011] 下面,根据附图详细描述本实用新型的实施例。

[0012] 如图 1 所示,本实用新型由工作台支架 1、移动滚轮 2、滚筒座板 3、圆管工件卡板 4、压紧矩形管 5、钻套 6、压紧螺栓 7、转动手柄 8、定位板 9、支撑槽钢 10 组成。其中,滚筒座板 3 与工作台支架 1 固定在一起,移动滚轮 2 安装在滚筒座板 3 上,工作台支架 1、移动滚轮 2 和滚筒座板 3 构成工作台支承座;移动滚轮 2 在工作台支架 1 的平面上方,移动滚轮 2 与滚筒座板 3 动配合;采用了由圆管工件卡板 4、压紧矩形管 5、定位板 9 和支撑槽钢 10 焊接为一体的钻孔定位工作台,钻孔定位工作台位于工作台支承座上由工作台支承座支撑,钻孔定位工作台能够在工作台支承座上运动;其中,圆管工件卡板 4 焊接在支撑槽钢 10 上;压紧矩形管 5 在圆管工件卡板 4 上面,压紧矩形管 5 的一端与固定板 9 固定,在压紧矩形管 5 上按喷吹管的喷吹口位置要求焊接有钻套 6;在靠近压紧矩形管 5 的两端装有压紧螺栓 7;在压紧螺栓 7 上焊接有转动手柄 8;定位板 9 按定位要求焊接在支撑槽 10 一端;工作台支承座和钻孔定位工作台组合成一个整体。

[0013] 滚筒座板 3 位于工作台支架 1 两侧与工作台支架 1 焊接固定在一起。

[0014] 本实用新型使用时,将工作台支承座按位置要求放到钻床的中心,再将钻孔定位工作台放在工作台支承座上,由安装在滚筒座板 3 上的移动滚轮 2 支撑,使得由圆管工件卡板 4、压紧矩形管 5、定位板 9 和支撑槽钢 10 焊接为一体,的钻孔定位工作台能够在工作台支架 1 平面上的移动滚轮 2 上自由移动,然后将待加工的喷吹管从钻孔定位工作台没有设置定位板的一端放入支撑槽钢 10 上的圆管工件卡板 4 中,抵住另一端的与支撑槽钢 10 焊接在一起的定位板 9,旋转设置在压紧矩形管 5 两端的转动手柄 8,压紧矩形管 5 两端的压紧螺栓 7,使得待加工喷吹管固定牢固,这时再移动由工作台支承座支撑的整个钻孔定位工作台,使钻床钻头对准钻套 6 后,启动钻床,开始钻孔,在一根喷吹管上的多个孔加工完,再加工另一根,如此循环。

