(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 203863081 U
(45)授权公告日 2014.10.08

(21)申请号 201420206171.5

(22)申请日 2014.04.25

(73)专利权人 江西新裕隆汽车零部件有限公司
地址 332600 江西省九江市都昌县城芙蓉山工业园

(72)发明人 李思

(74)专利代理机构 南昌新天下专利商标代理有限公司 36115
代理人 施秀瑾

(51)Int.Cl.
B23B 47/28(2006.01)

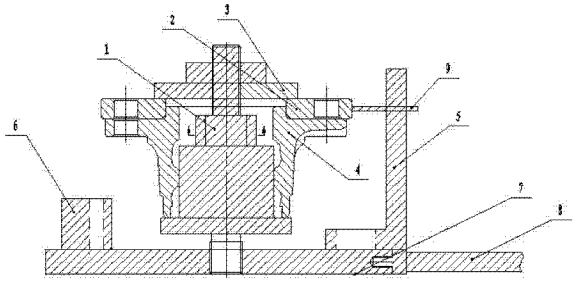
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种轮毂轴承钻孔模具

(57)摘要

一种轮毂轴承钻孔模具，包括底座，所述底座上设有芯轴，芯轴上固定轮毂轴承，轮毂轴承上端面设有钻模板，钻模板经垫片由螺母固定，所述钻模板一侧设有钻模板手柄，所述底座一侧设有底座手柄。具有结构简单、效率高、夹紧方便、易移动、钻孔位置准确的特点。



CN 203863081 U

1. 一种轮毂轴承钻孔模具，包括底座（7），其特征在于，所述底座（7）上设有芯轴（1），芯轴（1）上固定轮毂轴承（4），轮毂轴承（4）上端面设有钻模板（2），钻模板（2）经垫片（3）由螺母固定，所述钻模板（2）一侧设有钻模板手柄（9），所述底座（7）一侧设有底座手柄（8）。

2. 根据权利要求 1 所述的一种轮毂轴承钻孔模具，其特征在于，所述底座（7）一侧设有左定位（6），底座（7）另一侧设有右定位（5）。

一种轮毂轴承钻孔模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种轮毂轴承钻孔模具。

背景技术

[0002] 目前的一些钻模板第一就是底座太重，移动式不方便，使得工人在操作时累。

[0003] 第二，夹紧不方便，使得工人花费了大量时间在夹紧与松夹具上，从而保证不了单位时间的生产效率。

[0004] 第三，直接在产品上钻孔，从而使的产品出现钻孔不垂直或者是钻的孔位置偏移。从而使产品报废。

实用新型内容

[0005] 本实用新型其目的就在于提供一种轮毂轴承钻孔模具，具有结构简单、效率高、夹紧方便、易移动、钻孔位置准确的特点。

[0006] 实现上述目的而采取的技术方案，包括底座，所述底座上设有芯轴，芯轴上固定轮毂轴承，轮毂轴承上端面设有钻模板，钻模板经垫片由螺母固定，所述钻模板一侧设有钻模板手柄，所述底座一侧设有底座手柄。

[0007] 有益效果

[0008] 与现有技术相比本实用新型具有以下优点。

[0009] 由于采用了钻模板的结构设计，因而可以大大地提高钻孔效率，提高钻孔的位置精确度，同时也不会使得法兰盘有夹紧伤痕，具有结构简单、效率高、夹紧方便、易移动、钻孔位置准确的特点。

附图说明

[0010] 下面结合附图对本实用新型作进一步详述。

[0011] 图 1 为本装置结构示意图。

具体实施方式

[0012] 包括底座 7，如图 1 所示，所述底座 7 上设有芯轴 1，芯轴 1 上固定轮毂轴承 4，轮毂轴承 4 上端面设有钻模板 2，钻模板 2 经垫片 3 由螺母固定，所述钻模板 2 一侧设有钻模板手柄 9，所述底座 7 一侧设有底座手柄 8。

[0013] 所述底座 7 一侧设有左定位 6，底座 7 另一侧设有右定位 5。

[0014] 本装置是将轮毂轴承 4 套在芯轴 1 上，轮毂轴承 4 上的法兰盘近端朝上，将钻模板 2 套在芯轴 1 上与轮毂轴承 4 法兰盘上端面重合，将垫片 3 插于芯轴 1 螺母与钻模板 2 之间，用套筒扳手将螺母拧紧，移动底座手柄 8 带动底座 7 移动到钻头下对准钻模板孔即可。

[0015] 本装置钻模板不仅轻便同时还保证了钻孔的垂直度以及位置的准确度，移动主要靠手柄来拖动模板在光滑的底座上滑动，通过滑动来对准钻孔的位置，而 2 个地位块用来

定位轮毂轴承，轮毂轴承与钻模板用芯轴上的螺母来固定，左定位 6、右定位 5 与钻模板底座之间用螺母连接固定。芯轴 1 与底座 7 之间靠芯轴 1 的螺纹连接固定，而钻模板 2 与钻模板的手柄 9 是靠焊接固定在一起，钻模板底座 7 与底座手柄 8 靠螺纹连接一起的，钻模板的手柄 9 靠在右定位 5 可以防止钻孔时钻模板移动。

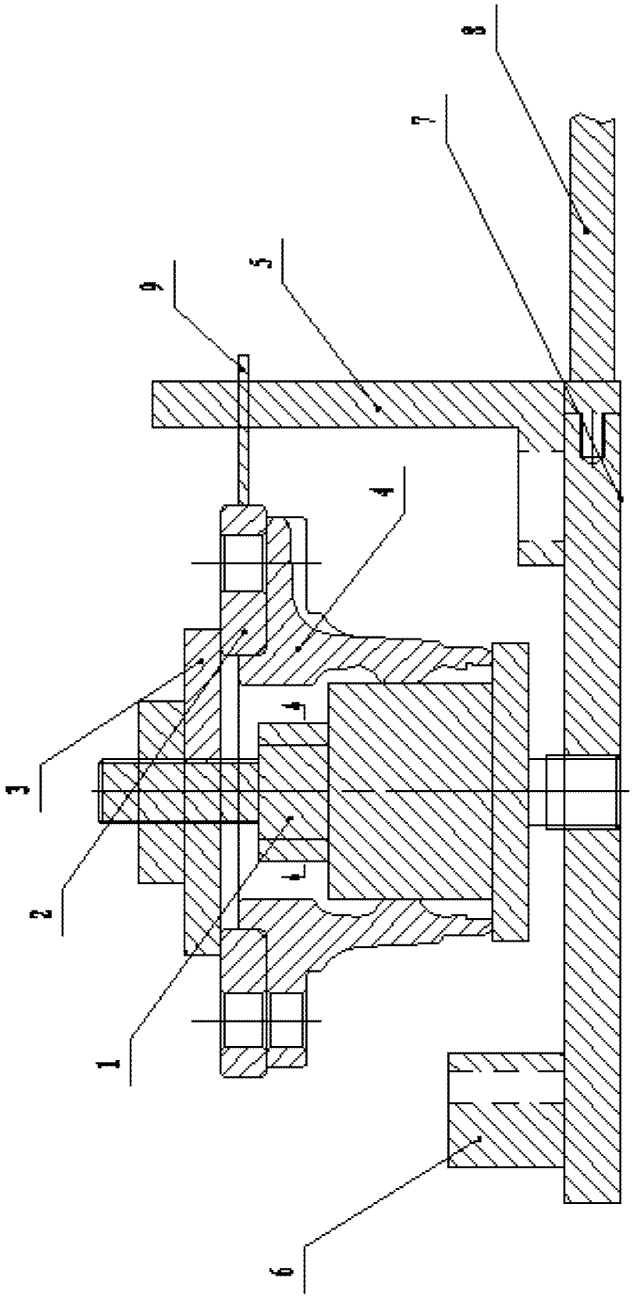


图 1