(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 205032769 U
(45)授权公告日 2016.02.17

(21)申请号 201520806673.6

(22)申请日 2015.10.19

(73)专利权人 山东赢创机械有限公司
地址 262500 山东省潍坊市青州市凤凰山东路

(72)发明人 窦玉军

(74)专利代理机构 济南泉城专利商标事务所 37218
代理人 李桂存

(51)Int.Cl.
*B23B 47/28*(2006.01)
*B23Q 3/06*(2006.01)

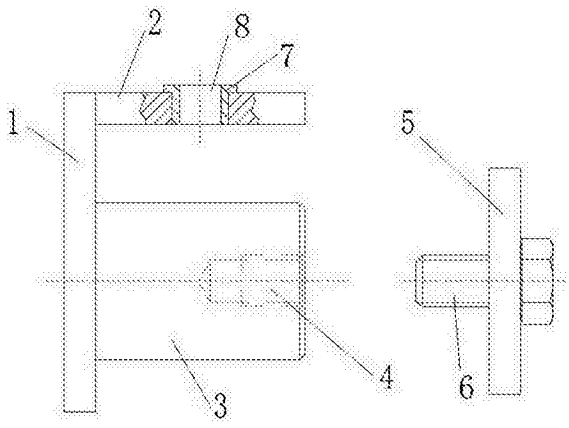
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种辊固定座钻孔工装

(57)摘要

一种辊固定座钻孔工装，包括：前后两表面相互平行的立板、水平安装于立板上端的定位板、水平固定于立板上且位于定位板下端的定位轴以及设置于定位板上的圆孔，所述定位轴的外径与辊固定座的内孔直径相配，定位轴的轴线与立板相垂直，钻模通过过盈配合安装于圆孔中，将立板利用钻床机座上的虎钳夹住，之后将辊固定座插装于定位轴上，由于立板(1)前后两表面相平行，定位轴的轴线与立板相垂直且钻孔的轴线平行于立板的前后两表面，因此钻床的钻头经钻孔导向后即可沿竖直方向在辊固定座上钻削，提高了效率，且提高了加工精度。由于钻模是插装于圆孔中的，因此可以方便更换，延长了使用寿命。




CN 205032769 U

1. 一种辊固定座钻孔工装，其特征在于，包括：前后两表面相互平行的立板（1）、水平安装于立板（1）上端的定位板（2）、水平固定于立板（1）上且位于定位板（2）下端的定位轴（3）以及设置于定位板（2）上的圆孔，所述定位轴（3）的外径与辊固定座的内孔直径相配，定位轴（3）的轴线与立板（1）相垂直，钻模（7）通过过盈配合安装于圆孔中，所述钻模（7）中的钻孔（8）的轴线平行于立板（1）的前后两表面，所述钻孔（8）的内径与钻头的外径相匹配。

2. 根据权利要求 1 所述的辊固定座钻孔工装，其特征在于：还包括沿轴向设置于定位轴（3）外端的螺孔（4），当辊固定座插装于定位轴（3）上后通过螺栓固（6）穿过定板（5）后旋合于螺孔（4）中实现轴向定位。

# 一种辊固定座钻孔工装

## 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种辊固定座钻孔工装。

## 背景技术

[0002] 涂布复合机应用广泛，现在的涂布复合机上的辊固定座，应用量大，传统的辊固定座加工依靠划线定位，划线费事费力，且加工精度不够，加工时容易出现偏差，导致精度下降，设备整体质量下降。

## 发明内容

[0003] 本实用新型为了克服以上技术的不足，提供了一种方便在辊固定座上进行钻孔的辊固定座钻孔工装。

[0004] 本实用新型克服其技术问题所采用的技术方案是：

[0005] 一种辊固定座钻孔工装，包括：前后两表面相互平行的立板、水平安装于立板上端的定位板、水平固定于立板上且位于定位板下端的定位轴以及设置于定位板上的圆孔，所述定位轴的外径与辊固定座的内孔直径相配，定位轴的轴线与立板相垂直，钻模通过过盈配合安装于圆孔中，所述钻模中的钻孔的轴线平行于立板的前后两表面，所述钻孔的内径与钻头的外径相匹配。

[0006] 为了提高钻孔时的稳定度，还包括沿轴向设置于定位轴外端的螺孔，当辊固定座插装于定位轴上后通过螺栓固穿过定板后旋合于螺中实现轴向定位。

[0007] 本实用新型的有益效果是：将立板利用钻床机座上的虎钳夹住，之后将辊固定座插装于定位轴上，由于立板 1 前后两表面相平行，定位轴的轴线与立板相垂直且钻孔的轴线平行于立板的前后两表面，因此钻床的钻头经钻孔导向后即可沿竖直方向在辊固定座上钻削，提高了效率，且提高了加工精度。由于钻模是插装于圆孔中的，因此可以方便更换，延长了使用寿命。

## 附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型的侧视结构示意图；

[0009] 图 2 为本实用新型的俯视结构示意图；

[0010] 图中，1. 立板 2. 定位板 3. 定位轴 4. 螺孔 5. 固定板 6. 螺栓 7. 钻模 8. 钻孔。

## 具体实施方式

[0011] 下面结合附图 1、附图 2 对本实用新型做进一步说明。

[0012] 一种辊固定座钻孔工装，包括：前后两表面相互平行的立板 1、水平安装于立板 1 上端的定位板 2、水平固定于立板 1 上且位于定位板 2 下端的定位轴 3 以及设置于定位板 2 上的圆孔，定位轴 3 的外径与辊固定座的内孔直径相配，定位轴 3 的轴线与立板 1 相垂直，钻模 7 通过过盈配合安装于圆孔中，钻模 7 中的钻孔 8 的轴线平行于立板 1 的前后两表面，

钻孔 8 的内径与钻头的外径相匹配。使用时，将立板 1 利用钻床机座上的虎钳夹住，之后将辊固定座插装于定位轴 3 上，由于立板 1 前后两表面相平行，定位轴 3 的轴线与立板 1 相垂直且钻孔 8 的轴线平行于立板 1 的前后两表面，因此钻床的钻头经钻孔 8 导向后即可沿竖直方向在辊固定座上钻削，提高了效率，且提高了加工精度。由于钻模 7 是插装于圆孔中的，因此可以方便更换，延长了使用寿命。

[0013] 进一步的，还可以包括沿轴向设置于定位轴 3 外端的螺孔 4，当辊固定座插装于定位轴 3 上后通过螺栓固 6 穿过定板 5 后旋合于螺孔 4 中实现轴向定位。因此当对辊固定座钻孔时，可以确保其不会沿轴向窜动，因此提高了钻孔的精度和稳定性。

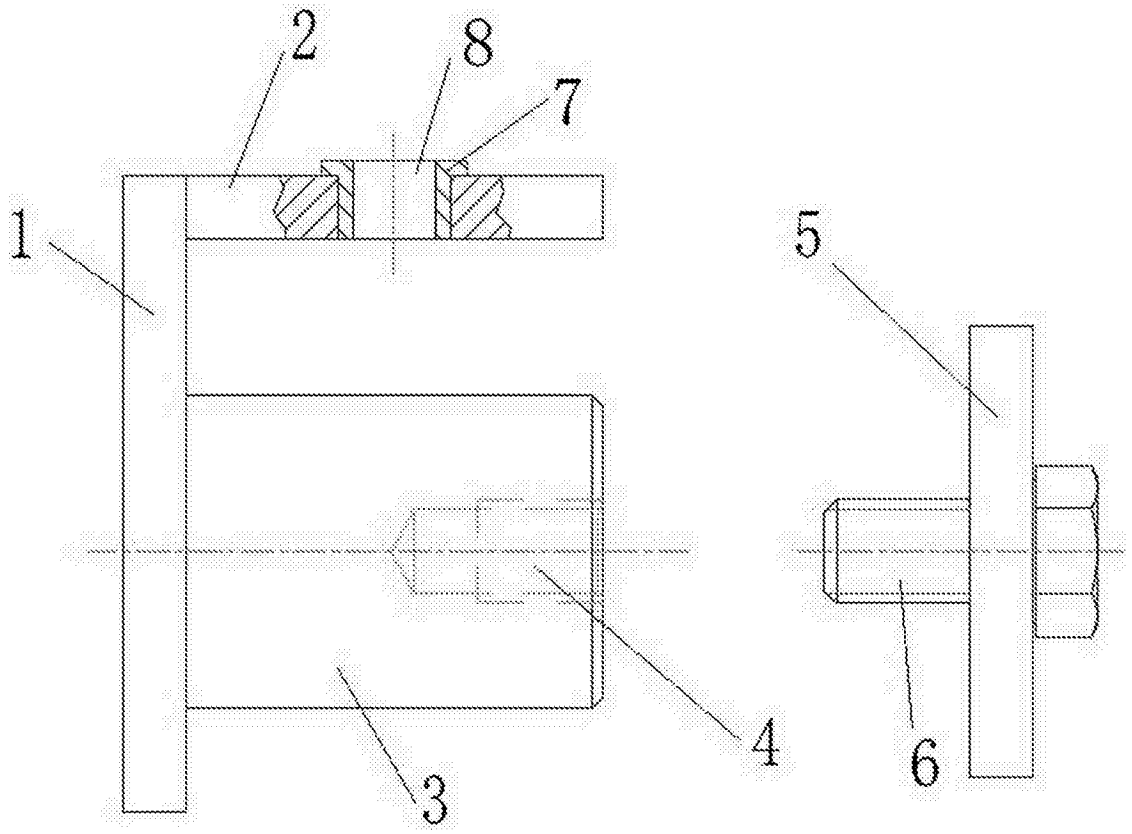



图 1

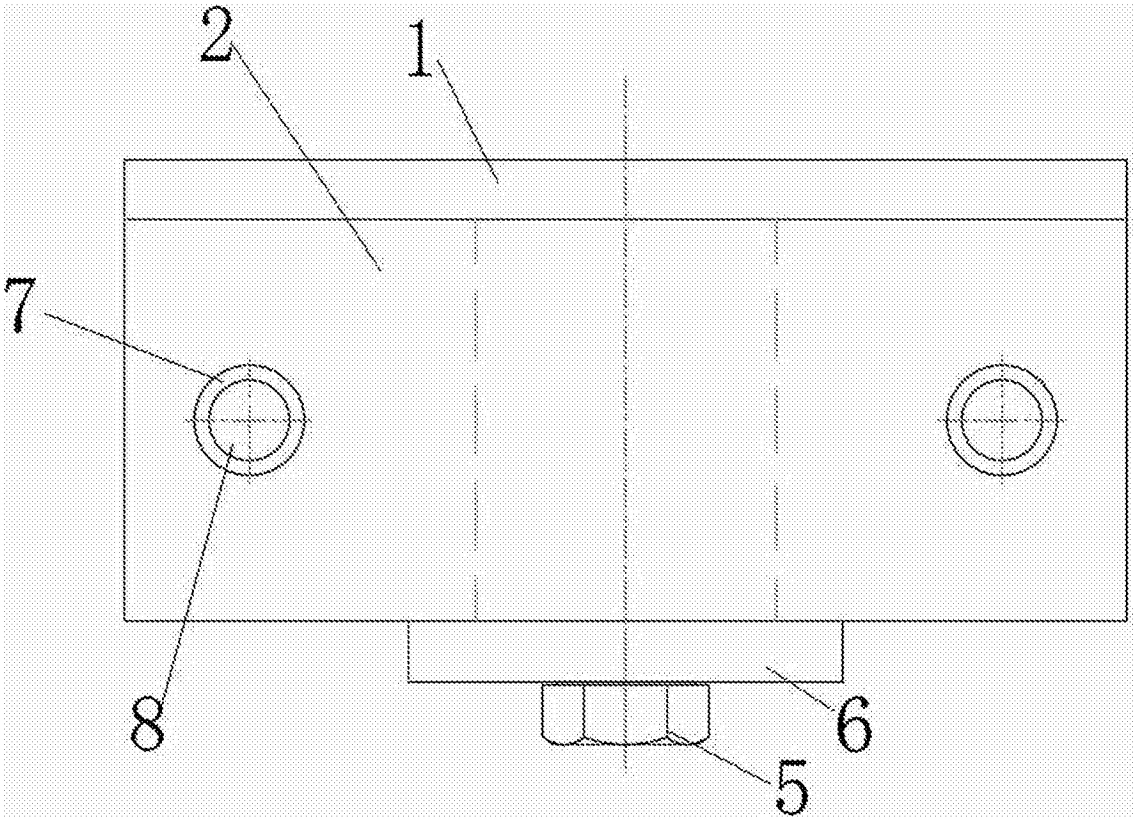



图 2