



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203159675 U

(45) 授权公告日 2013. 08. 28

(21) 申请号 201320066386. 7

(22) 申请日 2013. 02. 05

(73) 专利权人 江苏丰裕工具有限公司

地址 212312 江苏省镇江市丹阳市后巷镇

(72) 发明人 朱瑞平

(74) 专利代理机构 常州市天龙专利事务所有限

公司 32105

代理人 赵燕棣

(51) Int. Cl.

C21D 9/22 (2006. 01)

C21D 1/62 (2006. 01)

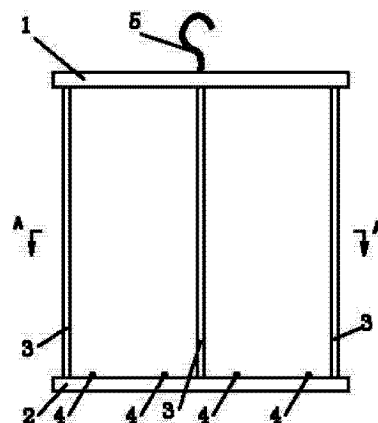
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

超长麻花钻淬火工装

(57) 摘要

本实用新型公开了一种超长麻花钻淬火工装,其创新点在于:包括上板、下板和连接杆,上板和下板通过连接杆固定连接,上板上设有若干个上板孔,下板上设有若干个下板孔,所述下板孔处设有两条沿下板孔的轴线对称布置的限位条,两条限位条均伸入下板孔内;所述连接杆为五根;所述上板上设有吊钩。本实用新型保证麻花钻在淬火时不晃动,提高淬火质量。



1. 一种超长麻花钻淬火工装,其特征在于:包括上板(1)、下板(2)和连接杆(3),上板(1)和下板(2)通过连接杆(3)固定连接,上板(1)上设有若干个上板孔(1-1),下板(2)上设有若干个下板孔(2-1),所述下板孔(2-1)处设有两条沿下板孔(2-1)的轴线对称布置的限位条(4),两条限位条(4)均伸入下板孔(2-1)内。

2. 根据权利要求1所述的超长麻花钻淬火工装,其特征在于:所述连接杆(3)为五根。

3. 根据权利要求1所述的超长麻花钻淬火工装,其特征在于:所述上板(1)上设有吊钩(5)。

超长麻花钻淬火工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种工装设备,尤其是一种超长麻花钻淬火工装。

背景技术

[0002] 超长麻花钻加工完成后需要对刃部进行淬火,超长是指麻花钻的长度大于 300mm,传统的淬火工装为一个吊钩和一块平板构成,平板上设有多个麻花钻的插入固定孔,然后将多根麻花钻分别插入固定孔内进行多根同时淬火,但是这种结构在淬火时麻花钻固定不可靠,麻花钻的同心度得不到保证,经常出现晃动,就导致淬火过程中,麻花钻的刃部出现弯曲现象,影响了麻花钻的质量甚至报废。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种保证麻花钻在淬火时不晃动,提高淬火质量的超长麻花钻淬火工装。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型的技术方案是:一种超长麻花钻淬火工装,其创新点在于:包括上板、下板和连接杆,上板和下板通过连接杆固定连接,上板上设有若干个上板孔,下板上设有若干个下板孔,所述下板孔处设有两条沿下板孔的轴线对称布置的限位条,两条限位条均伸入下板孔内。

[0005] 所述连接杆为五根。

[0006] 所述上板上设有吊钩。

[0007] 采用上述结构后,由于在淬火时,只要将麻花钻先垂直的穿过上板的上板孔,再穿过下板的下板孔,两条限位条正好卡在麻花钻的两条排屑槽内限位,因此将多根麻花钻均按以上步骤逐个插入上板的上板孔和下板的下板孔并利用限位条限位,然后将本实用新型移动到淬火池处,对麻花钻的刃部进行淬火,这样采用两层板就保证麻花钻在淬火时不晃动,提高淬火质量。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图;

[0009] 图 2 是图 1 的俯视图;

[0010] 图 3 是图 1 中的 A-A 剖视图。

具体实施方式

[0011] 以下结合附图给出的实施例对本实用新型作进一步详细的说明。

[0012] 参见图 1、2、3 所示,一种超长麻花钻淬火工装,包括上板 1、下板 2 和连接杆 3,上板 1 和下板 2 通过连接杆 3 固定连接,上板 1 上设有若干个上板孔 1-1,下板 2 上设有若干个下板孔 2-1,所述下板孔 2-1 处设有两条沿下板孔 2-1 的轴线对称布置的限位条 4,两条限位条 4 均伸入下板孔 2-1 内。

[0013] 参见图 1、3 所示,为了更加牢固的固定上板 1 和下板 2,所述连接杆 3 为五根。

[0014] 参见图 1、2 所示,为了方便的移动、起吊和运输,所述上板 1 上设有吊钩 5。

[0015] 参见图 1、8、9 所示,滑块 1 的材料为不锈钢,增加了耐磨性能。滑块 1 的 Y 字型滑槽 1-2 两开口处的夹角为 $45^{\circ} \sim 50^{\circ}$,结构合理、滑动灵活。

[0016] 参见图 1、2、3 所示,本实用新型使用时,在麻花钻淬火时,只要将麻花钻刃部朝下,先垂直的穿过上板 1 的上板孔 1-1 再穿过下板 2 的下板孔 2-1,然后两条限位条 4 正好卡在麻花钻的两条排屑槽内限位,因此将多根麻花钻均按以上步骤逐个插入上板 1 的上板孔 1-1 和下板 2 的下板孔 2-1 并利用限位条 4 限位,然后将本实用新型移动到淬火处,对麻花钻的刃部进行淬火,这样采用两层板保证麻花钻在淬火时不晃动,提高淬火质量。

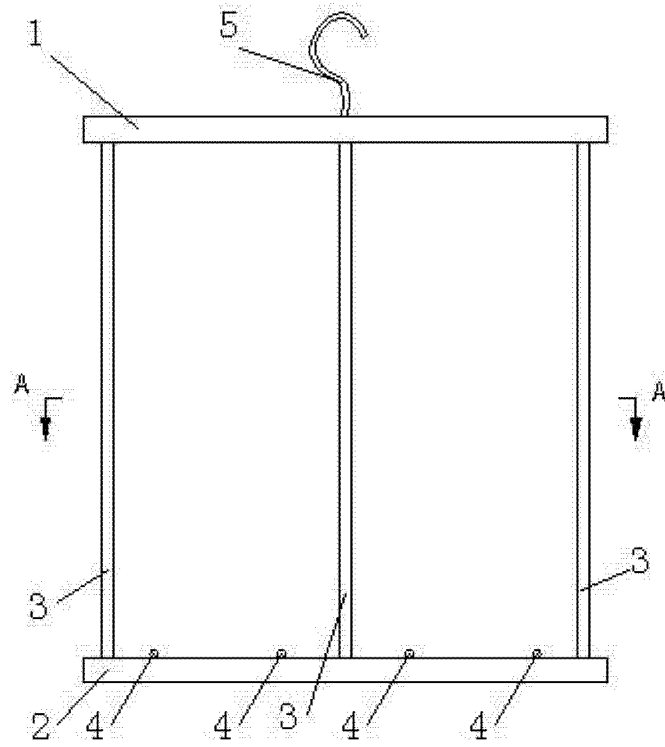


图 1

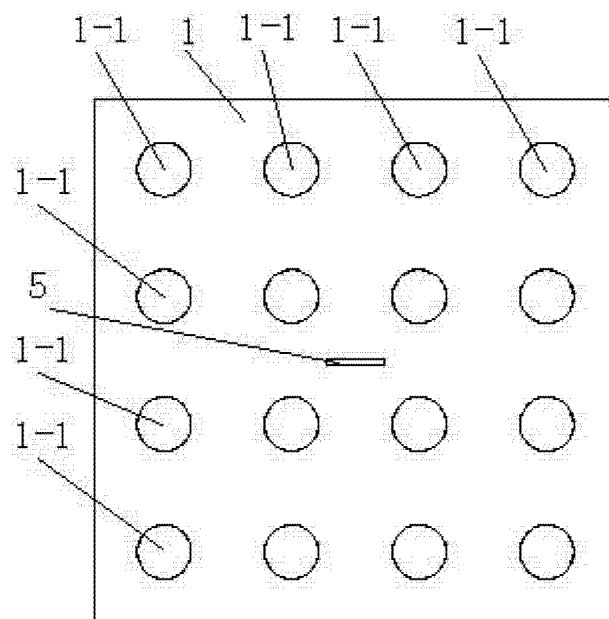


图 2

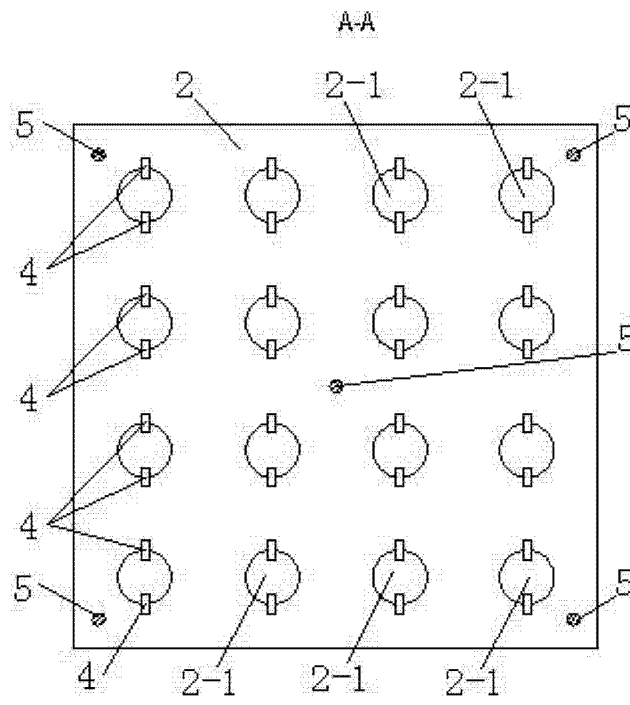


图 3