



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210755614 U

(45)授权公告日 2020.06.16

(21)申请号 201921654122.7

(22)申请日 2019.09.30

(73)专利权人 浙江品诺机械有限公司

地址 312500 浙江省绍兴市新昌县新昌工业园区新柿路2号

(72)发明人 王继阳

(74)专利代理机构 杭州浙科专利事务所(普通合伙) 33213

代理人 吴秉中

(51)Int.Cl.

B23D 79/04(2006.01)

B23Q 11/00(2006.01)

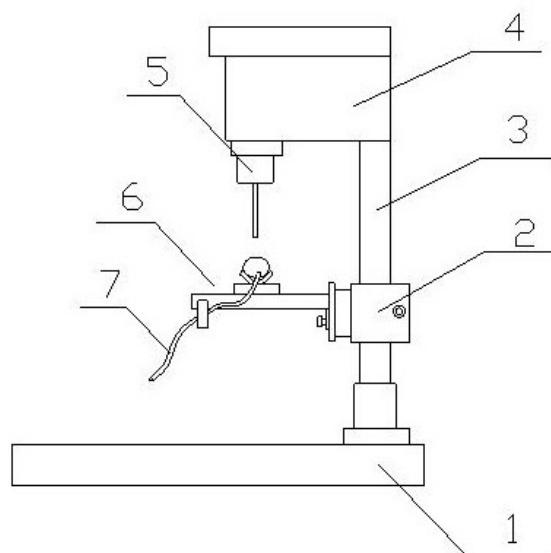
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种轴承定位孔毛边修复装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种轴承定位孔毛边修复装置,包括底座、设置在底座上的支撑立柱、设置在支撑立柱上的钻床主体及设置在钻床主体上的钻头,所述支撑立柱上设有调节装置,所述调节装置上连接设置定位工装,所述定位工装能够通过调节装置在支撑立柱上进行位置调节,且定位工装倾斜设置在调节装置上。本实用新型的有益效果是:通过设置调节装置将定位工装进行位置调节,有利于控制加工精度,通过在调节装置装置上设置定位工装,能够将轴承外圈定位到相应的位置以及角度,便于提高加工效率。



1. 一种轴承定位孔毛边修复装置,其特征在于,包括底座(1)、设置在底座(1)上的支撑立柱(3)、设置在支撑立柱(3)上的钻床主体(4)及设置在钻床主体(4)上的钻头(5),所述支撑立柱(3)上设有调节装置(2),所述调节装置(2)上连接设置定位工装(6),所述定位工装(6)能够通过调节装置(2)在支撑立柱(3)上进行位置调节,且定位工装(6)倾斜设置在调节装置(2)上。

2. 根据权利要求1所述的一种轴承定位孔毛边修复装置,其特征在于,所述调节装置(2)包括调节套筒(201)及设置在调节套筒(201)上的安装面板(202),所述安装面板(202)上设有螺纹孔。

3. 根据权利要求2所述的一种轴承定位孔毛边修复装置,其特征在于,所述定位工装(6)包括底板(601)、设置在底板(601)上的固定板(603)及设置在固定板(603)上的V型板(602),所述底板(601)一侧位置设有连接耳(605),并通过连接耳(605)与安装面板(202)上的螺接固定。

4. 根据权利要求3所述的一种轴承定位孔毛边修复装置,其特征在于,所述底板(601)边缘位置设有气管安装板(604),所述气管安装板(604)上设有通孔,且通孔内穿设有气管(7)。

一种轴承定位孔毛边修复装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工设备技术领域,具体涉及一种轴承定位孔毛边修复装置。

背景技术

[0002] 轴承外圈一般需要设置定位孔,通过定位孔使其与轴承座之间进行安装定位,目前定位孔钻孔都是通过钻头来操作的,钻头在钻孔后在轴承外圈内侧会产生毛边,毛边的产生会影响后续轴承的装配精度,因此需要进行剔除,但是目前现有技术中没有专门用于这种毛边修复的设备,因此毛边修复的效率。

实用新型内容

[0003] 为了解决现有技术中存在的问题,本实用新型提供了结构合理的一种轴承定位孔毛边修复装置。

[0004] 本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种轴承定位孔毛边修复装置,其特征在于,包括底座、设置在底座上的支撑立柱、设置在支撑立柱上的钻床主体及设置在钻床主体上的钻头,所述支撑立柱上设有调节装置,所述调节装置上连接设置定位工装,所述定位工装能够通过调节装置在支撑立柱上进行位置调节,且定位工装倾斜设置在调节装置上。

[0006] 所述的一种轴承定位孔毛边修复装置,其特征在于,所述调节装置包括调节套筒及设置在调节套筒上的安装面板,所述安装面板上设有螺纹孔。

[0007] 所述的一种轴承定位孔毛边修复装置,其特征在于,所述定位工装包括底板、设置在底板上的固定板及设置在固定板上的V型板,所述底板一侧位置设有连接耳,并通过连接耳与安装面板上的螺接固定。

[0008] 所述的一种轴承定位孔毛边修复装置,其特征在于,所述底板边缘位置设有气管安装板,所述气管安装板上设有通孔,且通孔内穿设有气管。

[0009] 本实用新型的有益效果是:通过设置调节装置将定位工装进行位置调节,有利于控制加工精度,通过在调节装置装置上设置定位工装,能够将轴承外圈定位到相应的位置以及角度,便于提高加工效率。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的侧面结构示意图;

[0011] 图2为本实用新型的正面结构示意图;

[0012] 图3为本实用新型的定位工装结构示意图;

[0013] 图4为本实用新型的调节装置结构示意图;

[0014] 图中:1-底座,2-调节装置,201-调节套筒,202-安装面板,3-支撑立柱,4-钻床主体,5-钻头,6-定位工装,601-底板,602-V型板,603-固定板,604-气管安装板,605-连接耳,

7-气管,8-操作手柄。

具体实施方式

[0015] 以下结合说明书附图,对本实用新型作进一步描述。

[0016] 如图1-4所示,一种轴承定位孔毛边修复装置,包括底座1、调节装置2、调节套筒201、安装面板202、支撑立柱3、钻床主体4、钻头5、定位工装6、底板601、V型板602、固定板603、气管安装板604、连接耳605、气管7及操作手柄8。

[0017] 轴承定位孔毛边修复装置,包括底座1、设置在底座1上的支撑立柱3、设置在支撑立柱3上的钻床主体4及设置在钻床主体4上的钻头5,支撑立柱3上设有调节装置2,所述调节装置2上连接设置定位工装6,所述定位工装6能够通过调节装置2在支撑立柱3上进行位置调节,且定位工装6倾斜设置在调节装置2上。

[0018] 本实施例中调节装置2包括调节套筒201及设置在调节套筒201上的安装面板202,所述安装面板202上设有螺纹孔。调节套筒201能够通过螺栓进行锁紧及松开,从而实现位置调节。

[0019] 本实施例中定位工装6包括底板601、设置在底板601上的固定板603及设置在固定板603上的V型板602,所述底板601一侧位置设有连接耳605,并通过连接耳605与安装面板202上的螺接固定,定位工装6通过连接耳605能够实现与安装面板202之间的角度调节,以达到加工需求,本实施例中定位工装6与安装面板202之间的倾斜角度控制在45-60°。

[0020] 本实施例中底板601边缘位置设有气管安装板604,所述气管安装板604上设有通孔,且通孔内穿设有气管7,气管7能够对剔除毛刺后的轴承外圈进行吹扫清理。

[0021] 工作过程:

[0022] 首先将待处理的轴承外圈放置到V型板602上,这样轴承外圈被定位至对应的角度,便于对轴承外圈内侧进行修复,修复通过钻头从而轴承外圈内侧的孔位反向略微钻进,这样正好将轴承外圈内侧的孔位上的毛边剔除,最后提高气管上的气枪吹扫即可。

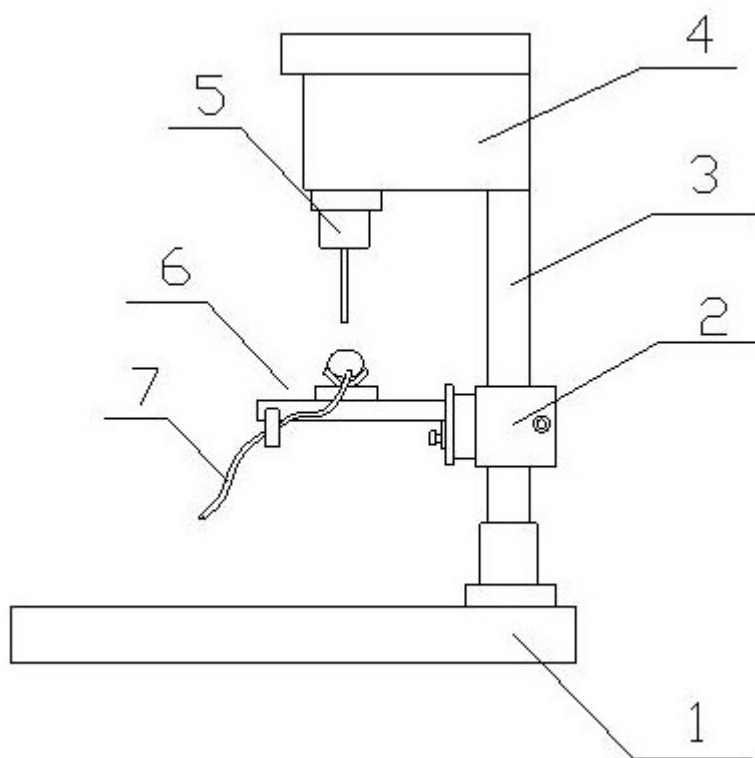


图1

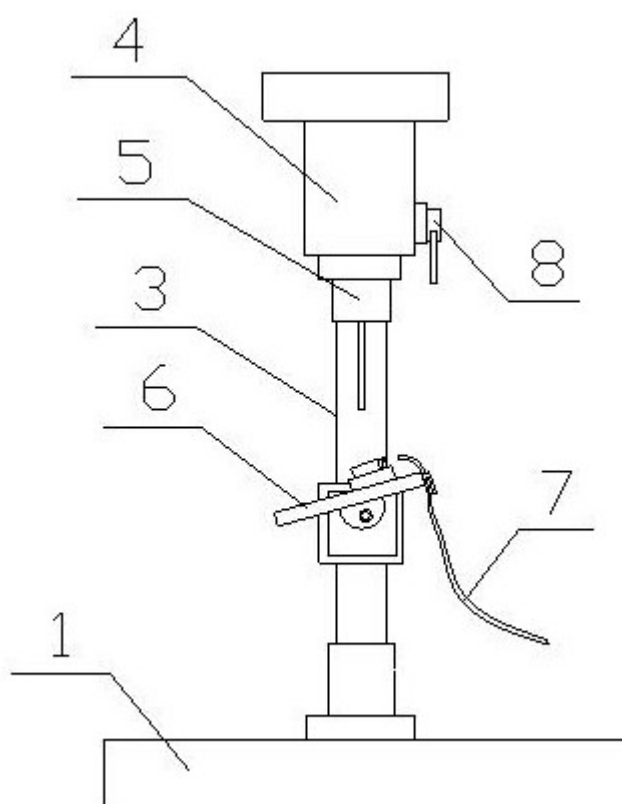


图2

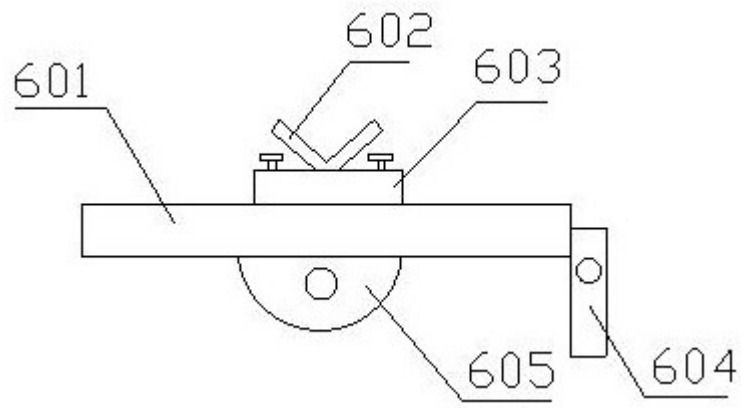


图3

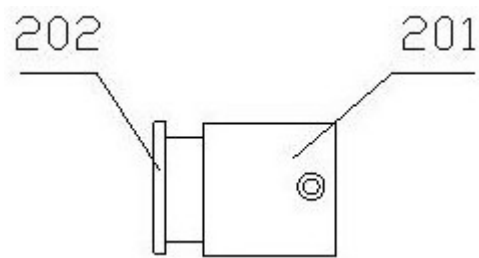


图4