(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 204658006 U
(45)授权公告日 2015.09.23

(21)申请号 201520273522.9

(22)申请日 2015.04.30

(73)专利权人 潜江市江汉钻具有限公司
地址 433128 湖北省潜江市积玉口镇广积路6号

(72)发明人 王祖权 代士虎

(51)Int.Cl.
B23Q 3/06(2006.01)

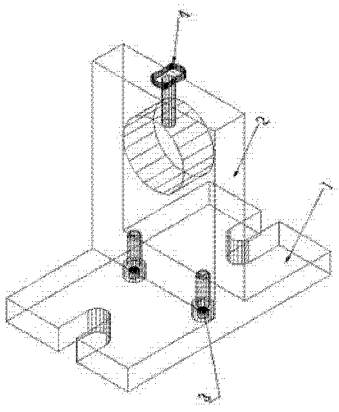
权利要求书1页 说明书1页 附图2页

(54)实用新型名称

潜孔钻杆铣削支撑座

(57)摘要

一种潜孔钻杆铣削支撑座，是由底座、立板、内六角固定螺栓和蝶形锁紧螺栓组成。设底座与立板通过内六角连接螺栓连接；设立板上有一大于潜孔钻杆直径约2mm，且与分度头中心高同轴的圆形孔；设蝶形锁紧螺栓安装在立板的圆形孔上。安装时，将底座用T型螺栓固定在铣床的工作台面上，潜孔钻杆通过立板上的孔用分度头夹紧。再旋紧蝶形锁紧螺栓即可进行铣削。



CN 204658006 U

1. 一种潜孔钻杆铣削支撑座，其特征是由底座（1）、立板（2）、内六角固定螺栓（3）和蝶形锁紧螺栓（4）组成；底座（1），立板（2）通过内六角连接；螺栓（3）与底座（1）固紧；蝶形螺栓（4）拧在立板（2）上，组成潜孔钻杆铣削支撑座；将底座（1）用 T 型螺栓固定在铣床的工作台面上，潜孔钻杆通过立板上的孔用分度头夹紧。

潜孔钻杆铣削支撑座

技术领域

[0001] 本实用新型涉及潜孔钻杆机械加工领域，尤其是一种潜孔钻杆铣削支撑座。

背景技术

[0002] 已知潜孔钻杆为加长杆(长径比大于 50)，其两端卸扣槽要求对称。在普通铣床上加工容易发生震动，两端卸扣槽不能对称，影响加工质量。对此弊端一直没有良好的技术方案解决。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种制作简单，操作方便，能够防止震动的潜孔钻杆铣削支撑座。

[0004] 为达到上述目的，本实用新型的技术解决方案是，包括底座、立板、内六角固定螺栓和蝶形锁紧螺栓。设底座与立板通过内六角连接螺栓连接；设立板上有一大于潜孔钻杆直径约 2mm，且与分度头中心高同轴的圆形孔；设蝶形锁紧螺栓安装在立板的圆形孔上。安装时，将底座用 T 型螺栓固定在铣床的工作台面上，潜孔钻杆通过立板上的孔用分度头夹紧。再旋紧蝶形锁紧螺栓即可进行铣削。

[0005] 采用本实用新型潜孔钻杆铣削支撑座的有益效果是：制作简单，操作方便；能够防止潜孔钻杆铣削时的震动，能满足潜孔钻杆卸扣槽铣削质量的需要。

[0006] 下面结合附图对本实用新型作进一步详细说明。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的潜孔钻杆铣削支撑座主视图。

[0008] 图 2 是本实用新型的潜孔钻杆铣削支撑座侧视图。

[0009] 图 3 是本实用新型的潜孔钻杆铣削支撑座立体透视图。

[0010] 图中 ，1. 底座；2. 立板；3. 内六角连接螺栓；4. 蝶形锁紧螺栓。

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 所示的潜孔钻杆铣削支撑座，是由底座 1、立板 2、内六角固定螺栓 3 和蝶形锁紧螺栓 4 组成。设底座 1，设立板 2 通过内六角连接；设螺栓 3 与底座 1 固紧；设蝶形螺栓 4 拧在立板 2 上，组成潜孔钻杆铣削支撑座。将底座 1 用 T 型螺栓固定在铣床的工作台面上，潜孔钻杆通过立板上的孔用分度头夹紧。再旋紧蝶形锁紧螺栓即可进行铣削。

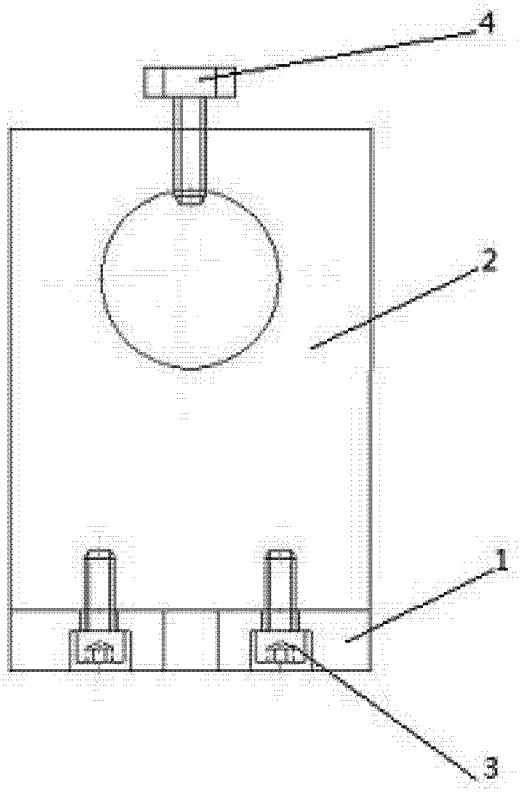


图 1

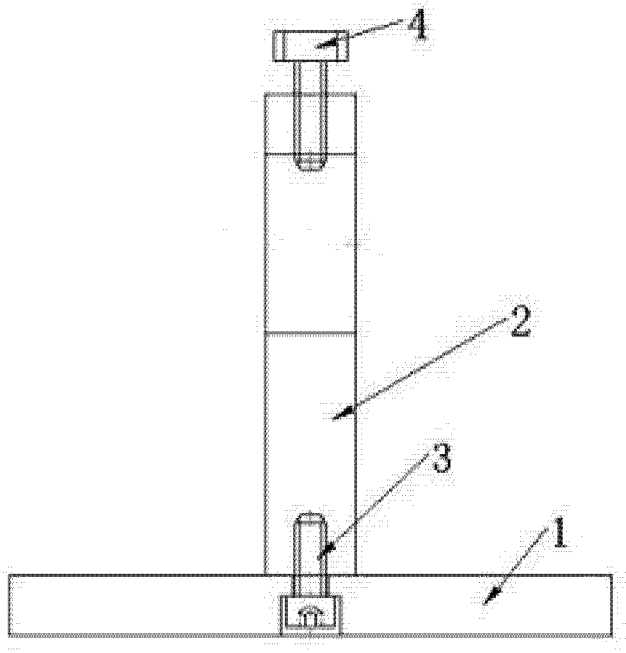


图 2

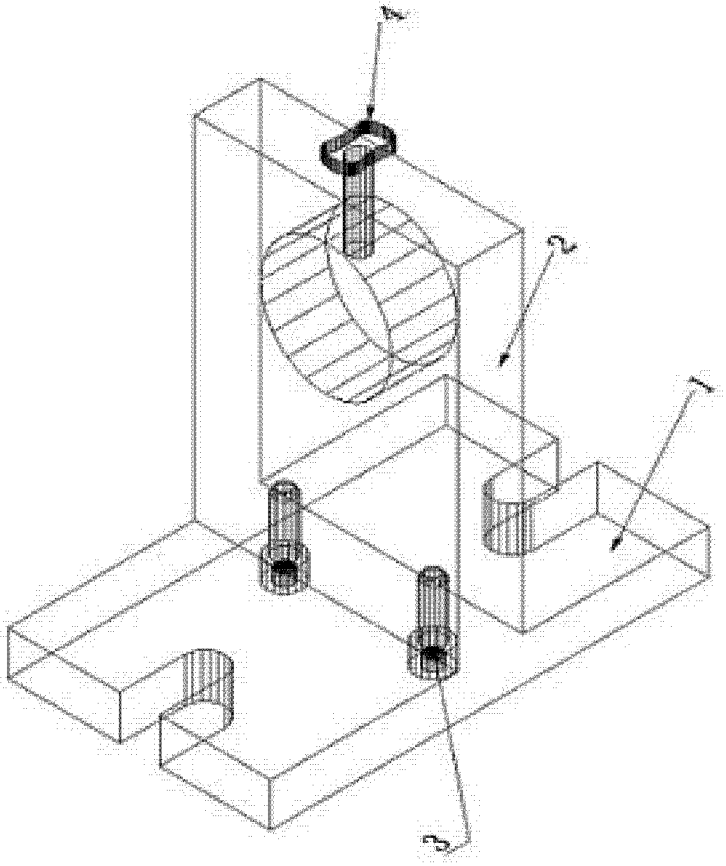


图 3