



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203566684 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 30

(21) 申请号 201320663461. 8

(22) 申请日 2013. 10. 27

(73) 专利权人 江国辉

地址 225323 江苏省泰州市高港区刁铺镇环
溪路 9 号

(72) 发明人 江国辉

(51) Int. Cl.

B25H 3/04 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

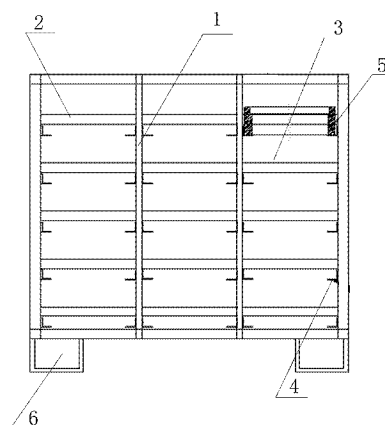
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种用于安装齿圈支架的工位器具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于安装齿圈支架的工位器具,它包括若干纵向方管(1),若干纵向方管(1)在纵向拼接后形成框架体,在框架体内由上至下横向穿有若干横向方管(2),若干横向方管(2)将框架体隔成若干工件室(3),在每个工件室(3)内的两侧分别固定安装角铁(4),齿圈支架(5)放置在两角铁(4)的平面之间。本实用新型可以方便快捷的实现齿圈支架的工位转移。



1. 一种用于安装齿圈支架的工位器具,其特征是它包括若干纵向方管(1),若干纵向方管(1)在纵向拼接后形成框架体,在框架体内由上至下横向穿有若干横向方管(2),若干横向方管(2)将框架体隔成若干工件室(3),在每个工件室(3)内的两侧分别固定安装角铁(4),齿圈支架(5)放置在两角铁(4)的平面之间。

2. 根据权利要求1所述的用于安装齿圈支架的工位器具,其特征是所述的角铁(4)平面铆接有橡胶皮。

3. 根据权利要求1所述的用于安装齿圈支架的工位器具,其特征是所述的纵向方管(1)设置为40*40的方管。

4. 根据权利要求1所述的用于安装齿圈支架的工位器具,其特征是所述的横向方管(2)设置为40*20的方管。

5. 根据权利要求1所述的用于安装齿圈支架的工位器具,其特征是所述的框架体的底部设有底脚(6),底脚(6)采用Φ16的圆钢弯曲焊接而成,底脚(6)的高度为140-200mm。

一种用于安装齿圈支架的工位器具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于安装齿圈支架的工位器具。

背景技术

[0002] 在汽车的装配行业中,齿圈的搬运和装配过程中需要将齿圈支架配合好,然后运到装配现场。由于齿圈支架重量达到15kg,又要在搬运过程中尽量少的磕碰,还要方便操作者的操作,所以迫切需要一种工位器具解决这些问题。

发明内容

[0003] 本实用新型提供了一种用于安装齿圈支架的工位器具,它可以方便快捷的实现齿圈支架的工位转移。

[0004] 本实用新型采用了以下技术方案:一种用于安装齿圈支架的工位器具,它包括若干纵向方管,若干纵向方管在纵向拼接后形成框架体,在框架体内由上至下横向穿有若干横向方管,若干横向方管将框架体隔成若干工件室,在每个工件室内的两侧分别固定安装角铁,齿圈支架放置在两角铁的平面之间。

[0005] 所述的角铁平面铆接有橡胶皮。所述的纵向方管设置为40*40的方管。所述的横向方管设置为40*20的方管。所述的框架体的底部设有底脚,底脚采用Φ16的圆钢弯曲焊接而成,底脚的高度为140-200mm。

[0006] 本实用新型具有以下有益效果:采用了以上技术方案后,本实用新型的若干纵向方管在纵向拼接后形成框架体,在框架体内由上至下横向穿有若干横向方管,若干横向方管将框架体隔成若干工件室,在每个工件室内的两侧分别固定安装角铁,齿圈支架放置在两角铁的平面之间,这种结构不但牢固耐用,方便了齿圈支架的转移,而且也提高了工作效率,减少了工件的磕碰伤。本实用新型框架体的底部设有底脚,底脚采用Φ16的圆钢弯曲焊接而成,底脚的高度为140-200mm,这样可以实现叉车对齿圈支架的直接搬运。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0008] 图2为图1的侧面结构示意图。

具体实施方式

[0009] 在图1和图2中,本实用新型提供了一种用于安装齿圈支架的工位器具,它包括若干纵向方管1,本实施例包括十二根纵向方管1,所述的纵向方管1设置为40*40的方管,十二根纵向方管1在纵向拼接后形成框架体,框架体的底部设有底脚6,底脚6采用Φ16的圆钢弯曲焊接而成,底脚6的高度为140-200mm,在框架体内由上至下横向穿有若干横向方管2,本实施例穿有二十五根横向方管2,横向方管2设置为40*20的方管,二十五根横向方管2将框架体隔成若干工件室3,在每个工件室3内的两侧分别固定安装角铁4,齿圈支架

5 放置在两角铁 4 的平面之间,所述的角铁 4 平面铆接有橡胶皮。

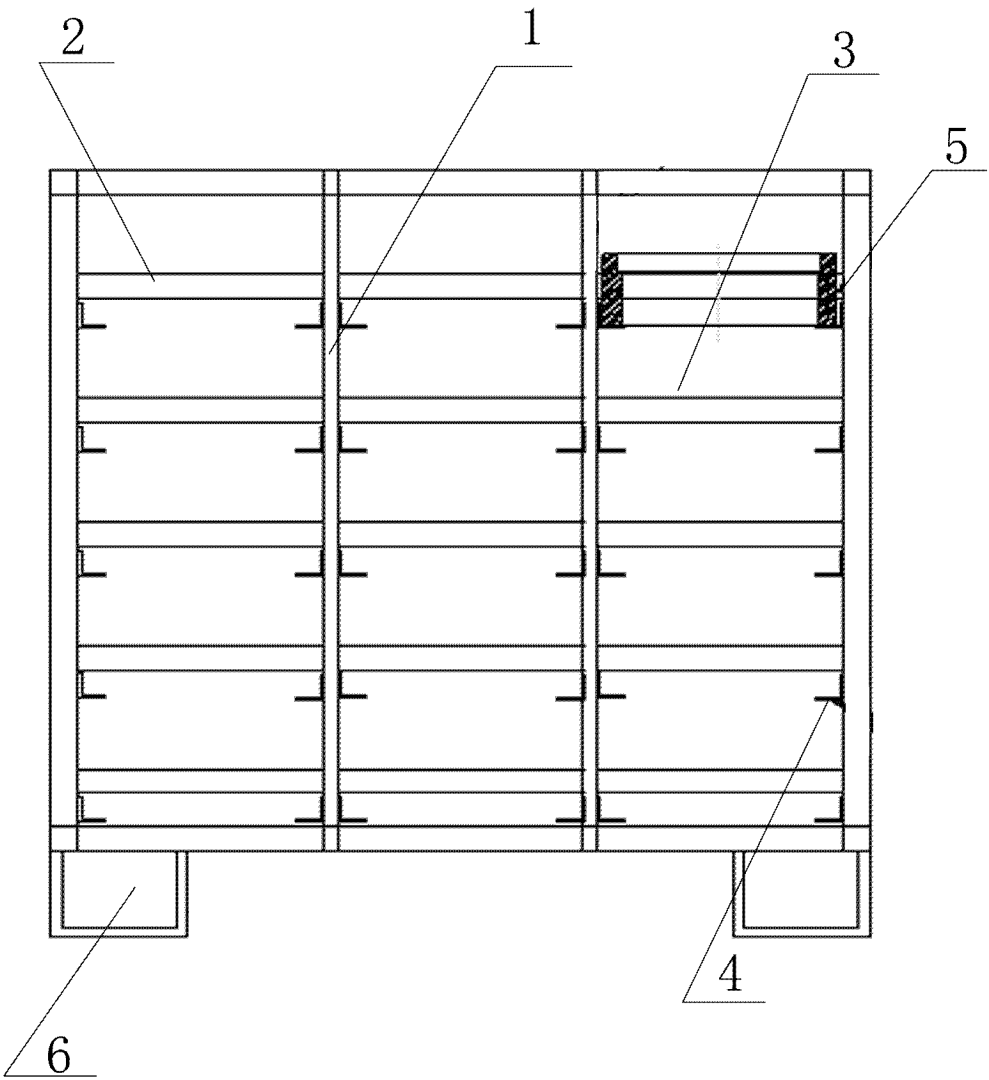


图 1

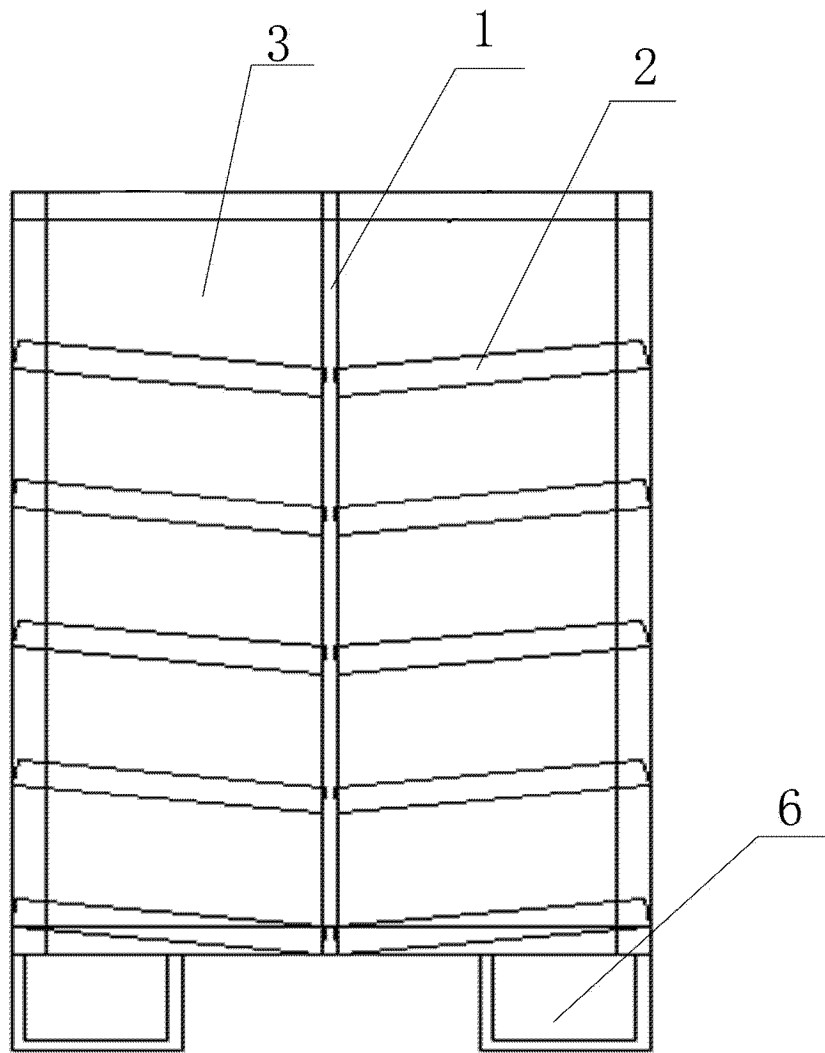


图 2