

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201842329 U

(45) 授权公告日 2011. 05. 25

(21) 申请号 201020579718. 8

(22) 申请日 2010. 10. 28

(73) 专利权人 南车资阳机车有限公司

地址 641301 四川省资阳市雁江区晨风路 6
号

(72) 发明人 李六如 杜绍贵 李恩轩

(74) 专利代理机构 成都九鼎天元知识产权代理
有限公司 51214

代理人 徐宏 吴彦峰

(51) Int. Cl.

B65D 21/032(2006. 01)

B65D 25/22(2006. 01)

B65D 61/00(2006. 01)

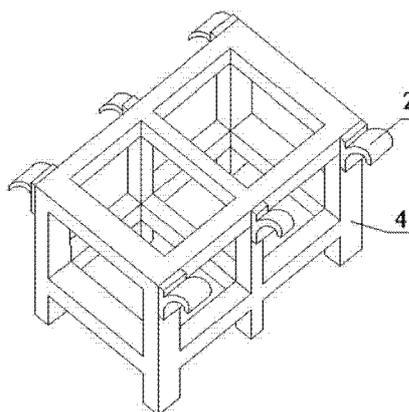
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种曲轴镗锻模具专用存放工装

(57) 摘要

本实用新型公开了一种曲轴镗锻模具专用存放工装,属于存物装置领域。本实用新型的曲轴镗锻模具专用存放工装,是由型材焊接而成的基架,它包括工装下层(1)和工装上层(4),所述工装上层(4)采用可拆卸的方式设置于工装下层(1)上,所述工装下层(1)和工装上层(4)的侧边均设置有吊耳(2)。本实用新型的曲轴镗锻模具专用存放工装,强度刚度好,不易变形,成本低,安全性高,可操作性强。



1. 一种曲轴镗锻模具专用存放工装,它是由型材焊接而成的基架,其特征在于:它包括工装下层(1)和工装上层(4),所述工装上层(4)采用可拆卸的方式设置于工装下层(1)上,所述工装下层(1)和工装上层(4)的侧边均设置有吊耳(2)。

2. 如权利要求1所述的曲轴镗锻模具专用存放工装,其特征在于:所述工装下层(1)的顶部设置有定位块(3),所述工装上层(4)的架脚底部设置有与定位块(3)相配合的定位槽。

一种曲轴镗锻模具专用存放工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种存物装置,特别是一种存放曲轴镗锻模具的工装。

背景技术

[0002] 曲轴全纤维弯曲镗锻成形技术的 RR 法中,安装在 RR 装置上用以镗锻曲轴的模具,其外径尺寸相同。但是不同型号的曲轴,其镗锻模具是不一样的,并且一种型号的曲轴,其镗锻模具一般有 20 付(1 付 2 件)左右或更多,重量在 10 吨至 30 吨之间,因此对于镗锻模具的分类管理与存放就相当的困难。目前,对于曲轴镗锻模具的分类管理和存放,一般采用一种单层的简单的架子,直接将曲轴镗锻模具放置于上面,这种存放曲轴镗锻模具的架子占地面积大,而且曲轴镗锻模具堆放不整齐,架子受力不均易变形。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的发明目的在于:针对上述存在的问题,提供一种结构简单、不易变形、便于存放的曲轴镗锻模具专用存放工装。

[0004] 本实用新型采用的技术方案是如下:

[0005] 本实用新型的曲轴镗锻模具专用存放工装,是由型材焊接而成的基架,它包括工装下层和工装上层,所述工装上层采用可拆卸的方式设置于工装下层上,所述工装下层和工装上层的侧边均设置有吊耳。

[0006] 由于采用了上述结构,工装采用双层结构,设计时充分考虑存放镗锻模具的容量并兼顾安全性和可操作性,采用型材焊接而成,工装的结构强度刚度好,不易变形,成本低。工装上层与工装下层之间采用可拆卸的方式重叠,使得工装上层与工装下层可单独吊运也可同时吊运,工装上层易于安装在工装下层上。一付专用存放工装可以存放一种型号的曲轴镗锻模具或更多付,既减少了车间曲轴镗锻模具的存放面积,又规范了曲轴镗锻模具的管理,使得曲轴镗锻模具的使用、清理、维护等管理工作更准确、更方便快捷。

[0007] 本实用新型的曲轴镗锻模具专用存放工装,所述工装下层的顶部设置有定位块,所述工装上层的架脚底部设置有与定位块相配合的定位槽。

[0008] 由于采用了上述结构,使得工装上层与工装下层之间能够紧密地配合,避免工装上层在工装下层上滑移的安全隐患,同时,方便将工装上层与工装下层的准确定位。

[0009] 综上所述,由于采用了上述技术方案,本实用新型的有益效果是:

[0010] 1、本实用新型的曲轴镗锻模具专用存放工装,强度刚度好,不易变形,成本低,安全性高,可操作性强;

[0011] 2、本实用新型的曲轴镗锻模具专用存放工装,减少了车间曲轴镗锻模具的存放面积,规范了曲轴镗锻模具的管理;

[0012] 3、本实用新型的曲轴镗锻模具专用存放工装,工装上层与工装下层之间准确定位,避免安全事故。

附图说明

[0013] 图 1 是本实用新型的曲轴镗锻模具专用存放工装的下层结构示意图；

[0014] 图 2 是本实用新型的曲轴镗锻模具专用存放工装的上层结构示意图。

[0015] 图中标记：1- 工装下层、2- 吊耳、3- 定位块、4- 工装上层。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图,对本实用新型作详细的说明。

[0017] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0018] 如图 1 和图 2 所示,本实用新型的曲轴镗锻模具专用存放工装,是由型材焊接而成的基架,可以根据曲轴镗锻模具的重量的考虑,采用质量较好的型材焊接而成。本实用新型的曲轴镗锻模具专用存放工装,采用双层结构,它分为工装下层 1 和工装上层 4,所述工装上层 4 与工装下层 1 均为基架结构,可以单独使用,所述工装上层 4 与工装下层 1 之间采用可拆卸的方式重叠在一起作为一整体使用,使得工装上层 4 与工装下层 1 可单独吊运也可同时吊运,工装上层 4 易于安装在工装下层上。所述工装下层 1 和工装上层 4 的侧边均设置有吊耳 2,便于工装下层 1 与工装上层 4 的吊运。所述工装下层 1 的顶部设置有定位块 3,所述工装上层 4 的架脚底部设置有与定位块 3 相配合的定位槽,使得使得工装上层 4 与工装下层 1 之间能够紧密地配合,避免工装上层 4 在工装下层 1 上滑移的安全隐患,同时,方便将工装上层 4 与工装下层 1 的准确定位。

[0019] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

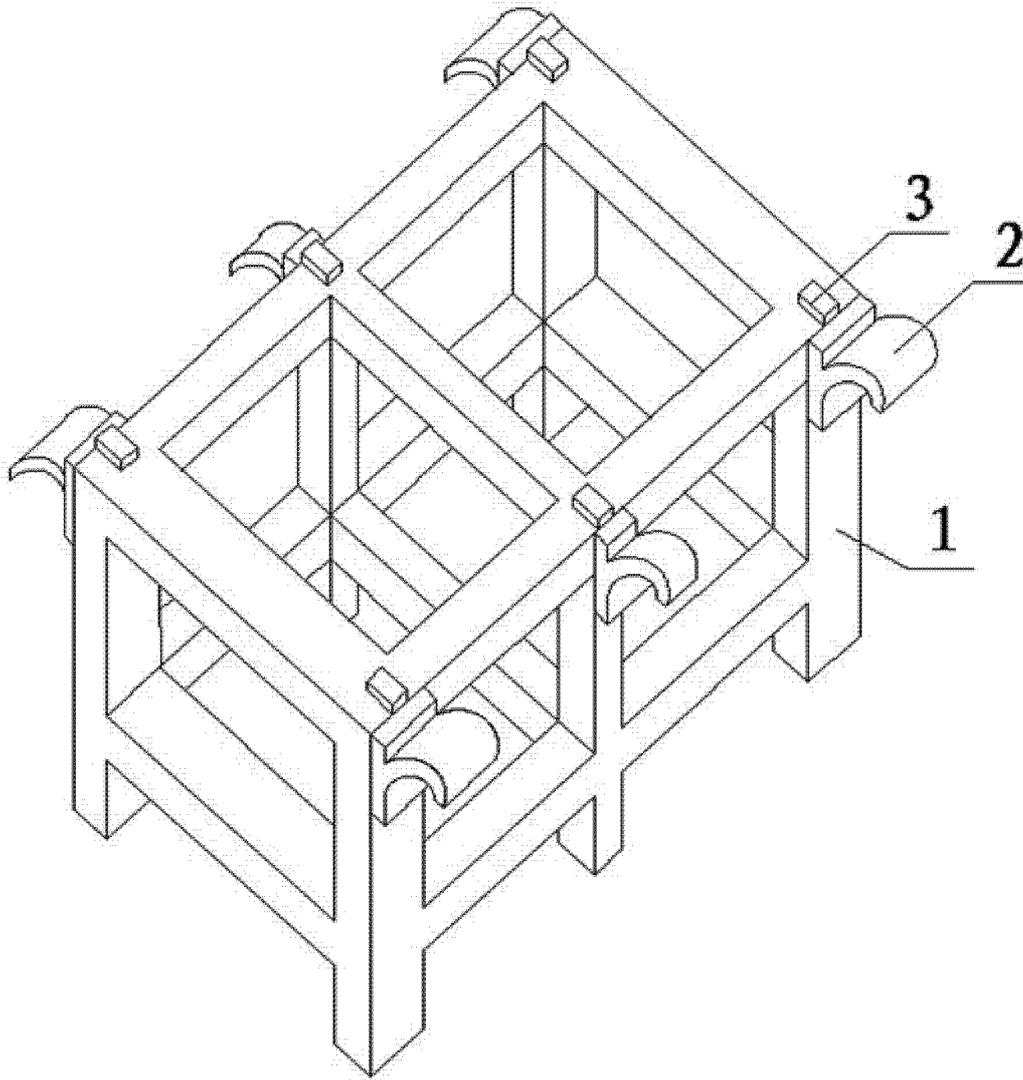


图 1

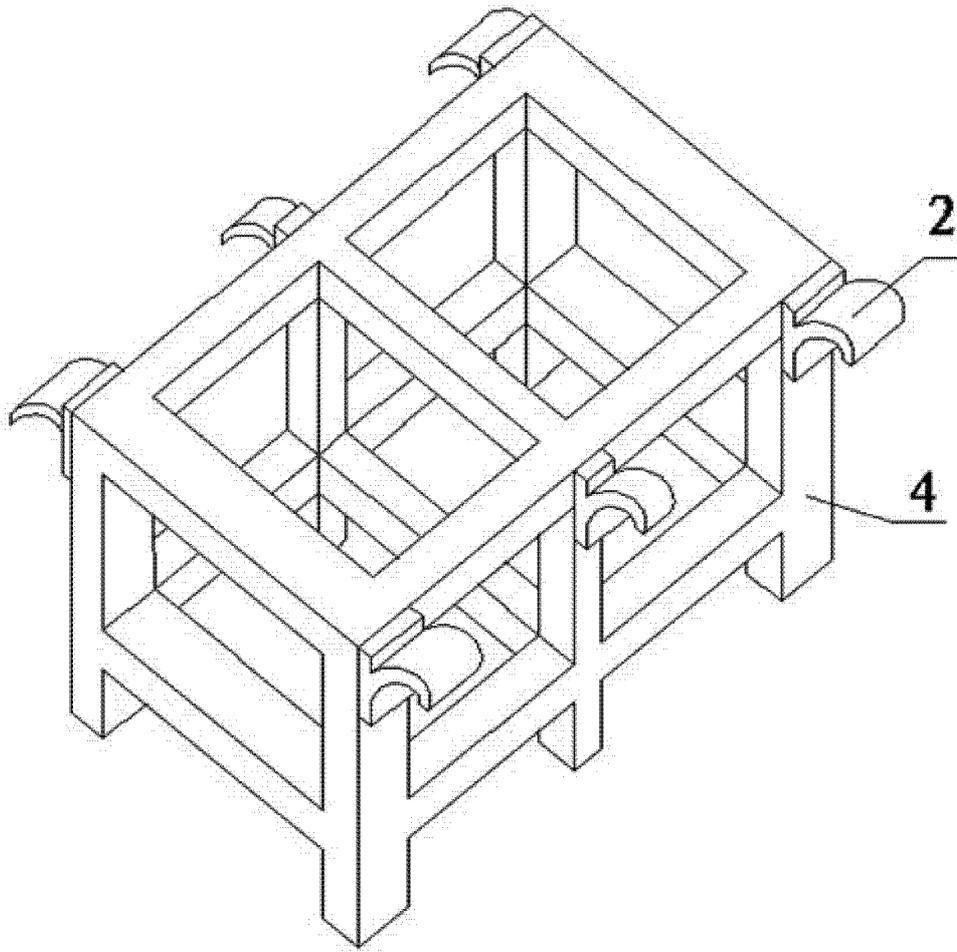


图 2