



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202861468 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 10

(21) 申请号 201220503100. 2

(22) 申请日 2012. 09. 27

(73) 专利权人 天津起重设备有限公司

地址 300462 天津市滨海新区开发区西区中
南一街 29 号

(72) 发明人 高虹

(74) 专利代理机构 天津市鼎和专利商标代理有
限公司 12101

代理人 李凤

(51) Int. Cl.

B23B 47/28(2006. 01)

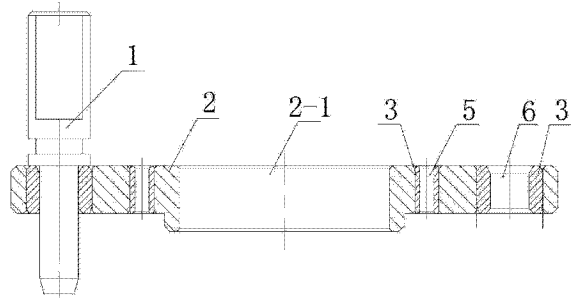
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

手动夹轨器轴承座专用钻孔工装

(57) 摘要

本实用新型涉及一种手动夹轨器轴承座专用钻孔工装,特征是:包括其上开有中心孔的钻模板和定位销,位于钻模板中心孔的圆周上均布开有多个辅助小孔,在靠近钻模板的圆周上均布有一个定位销孔和三个辅助大孔,所述小孔和辅助大孔内均装有钻套。优点是:可实现钻孔精确定位,防止钻头跑偏,保证手动夹轨器轴承座安装孔的加工质量,提高手动夹轨器的装配精度和整体质量;而且操作简便快捷、降低噪音,提高生产效率。



1. 一种手动夹轨器轴承座专用钻孔工装,其特征在于:包括其上开有中心孔的钻模板和定位销,位于钻模板中心孔的圆周上均布开有多个辅助小孔,在靠近钻模板的圆周上均布有一个定位销孔和三个辅助大孔,所述小孔和辅助大孔内均装有钻套。

2. 根据权利要求1所述的手动夹轨器轴承座专用钻孔工装,其特征在于:所述钻模板中心孔的圆周上均布开有5个小孔。

手动夹轨器轴承座专用钻孔工装

技术领域

[0001] 本实用新型属于起重机制造技术领域,特别是涉及一种手动夹轨器轴承座专用钻孔工装。

背景技术

[0002] 手动夹轨器是 MHT 电动葫芦门式起重机中一个相当重要的部件,手动夹轨器的装配精度直接影响整个 MHT 电动葫芦门式起重机的质量。操作人员在加工手动夹轨器轴承座的过程中,在轴承座钻孔时,由于无法准确定位及钻头跑偏,因此难以保证手动夹轨器轴承座安装孔的加工质量,故需要设计一套专用工装来辅助轴承座钻孔工序。

发明内容

[0003] 本实用新型为解决公知技术中存在的技术问题而提供一种结构简单、便于操作且能提高手动夹轨器轴承座装配精度的手动夹轨器轴承座专用钻孔工装

[0004] 本实用新型为解决公知技术中存在的技术问题所采取的技术方案是:

[0005] 手动夹轨器轴承座专用钻孔工装,其特征在于:包括其上开有中心孔的钻模板和定位销,位于钻模板中心孔的圆周上均布开有多个辅助小孔,在靠近钻模板的圆周上均布有一个定位销孔和三个辅助大孔,所述辅助小孔和辅助大孔内均装有钻套。

[0006] 本实用新型还可以采用如下技术方案:

[0007] 所述钻模板中心孔的圆周上均布开有 5 个辅助小孔。

[0008] 本实用新型具有的优点和积极效果是:由于本实用新型采用上述技术方案,当手动夹轨器轴承座钻孔时,将本钻孔工装通过定位销与轴承座固定并定位,不仅可实现钻孔精确定位,防止钻头跑偏,保证手动夹轨器轴承座安装孔的加工质量,提高手动夹轨器的装配精度和整体质量;而且操作简便快捷、降低噪音,提高生产效率。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型的结构示意图;

[0010] 图 2 是图 1 的俯视图。

[0011] 图中:1、定位销;2、钻模板;2-1、中心孔;3、钻套;4、定位销孔;5、辅助小孔;6、辅助大孔。

具体实施方式

[0012] 为能进一步了解本实用新型的发明内容、特点及功效,兹例举以下实施例,并配合附图详细说明如下:

[0013] 请参阅图 1 和图 2,手动夹轨器轴承座专用钻孔工装,包括其上开有中心孔 2-1 的钻模板 2 和定位销 1。位于钻模板中心孔的圆周边上均布开有多个辅助小孔 5,在靠近钻模板的圆周边上均布有一个定位销孔 4 和三个辅助大孔 6,所述辅助小孔和辅助大孔内均装

有钻套 3。本实施例中,所述钻模板中心孔的圆周边上均布开有 5 个辅助小孔 5。

[0014] 手动夹轨器轴承座钻孔前,操作人员用定位销 1 将钻模板与轴承座工件定好位,然后通过辅助小孔 5 和辅助大孔 6 对轴承座工件进行钻孔加工。这样不仅可实现钻孔精确定位,防止钻头跑偏,保证手动夹轨器轴承座安装孔的加工质量,提高手动夹轨器的装配精度和整体质量;而且操作简便快捷、降低噪音,提高生产效率。

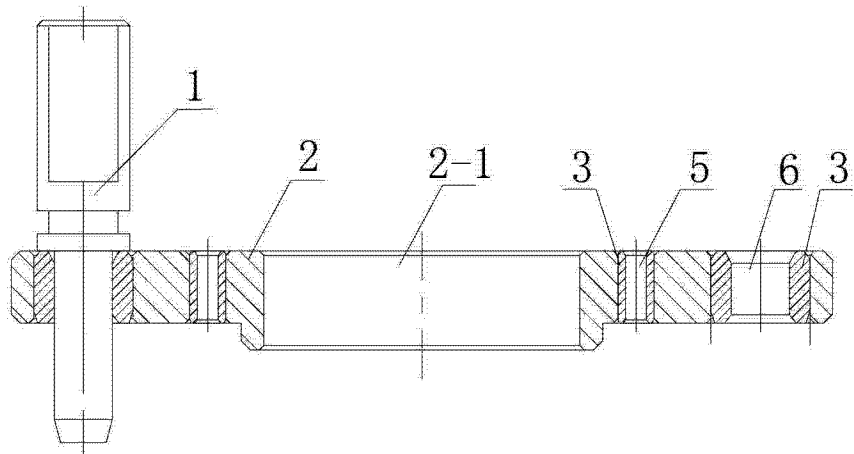


图 1

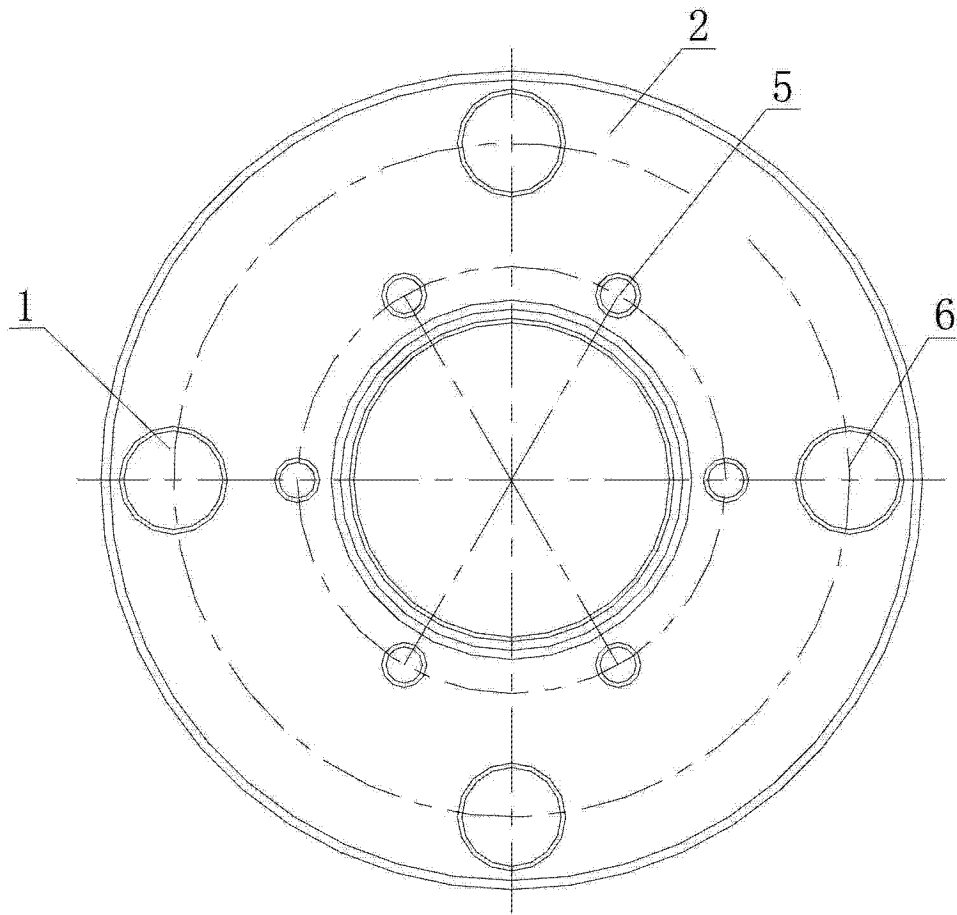


图 2