(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 201817563 U
(45)授权公告日 2011.05.04

(21)申请号 201020573588.7

(22)申请日 2010.10.22

(73)专利权人 天津滨海龙泰科技发展有限公司
地址 300161 天津市河东区东兴路景悦公寓 A 座 418 号

(72)发明人 黄平

(74)专利代理机构 天津盛理知识产权代理有限公司 12209
代理人 王来佳

(51)Int.Cl.
C25D 17/06(2006.01)
C25D 7/00(2006.01)

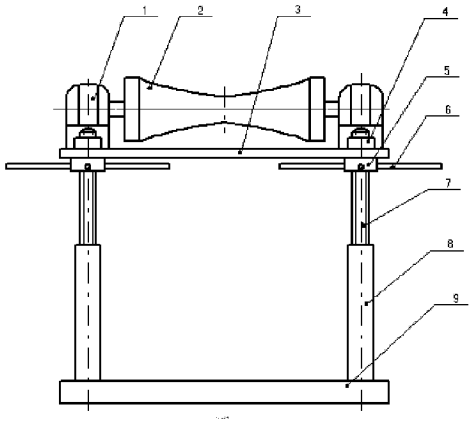
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

芯棒工件固定支撑轴架

(57)摘要

本实用新型涉及一种芯棒工件固定支撑轴架，包括固定座、工作台、轴承座、轴轮及支撑柱构成，固定座上固装四根支撑柱，在四根支撑柱上共同安装工作台，在工作台上固装两个轴承座，在两个轴承座上共同安装轴轮，所述的每一支撑柱均由柱基、丝杠、转轮及锁母构成，柱基垂直固装在固定座上，在柱基上同轴固装丝杠，在丝杠的上部啮合安装转轮，在转轮上套装工作台，在工作台平面上的丝杠上端啮合安装锁母。本轴架的四根支撑柱为丝杠，通过对丝杠的啮合旋转可调节固装在工作台上的轴轮的高度及角度，从而精确调节芯棒的同轴度，保证芯棒电镀的顺利进行。



CN 201817563 U

1. 一种芯棒工件固定支撑轴架，包括固定座、工作台、轴承座、轴轮及支撑柱，固定座上固装四根支撑柱，在四根支撑柱上共同安装工作台，在工作台上固装两个轴承座，在两个轴承座上共同安装轴轮，其特征在于：所述的每一支撑柱均由柱基、丝杠、转轮及锁母构成，柱基垂直固装在固定座上，在柱基上同轴固装丝杠，在丝杠的上部啮合安装转轮，在转轮上套装工作台，在工作台平面上的丝杠上端啮合安装锁母。

2. 根据权利要求 1 所述的芯棒工件固定支撑轴架，其特征在于：在转轮径向上均布固装有四根操纵杆。

芯棒工件固定支撑轴架

技术领域

[0001] 本实用新型属于冶金领域，涉及芯棒的电镀，尤其是一种芯棒工件固定支撑轴架。

背景技术

[0002] 芯棒属于长轴工件，是无缝钢管生产中的变形工具，长度较长，并且是在高温、高压的极恶劣条件下工作，因此要求芯棒加工制作的技术条件很高。芯棒表面镀铬就是为了提高芯棒在使用过程中的耐磨性能，同时要求芯棒表面的镀铬层在热应力和压应力的作用下不变形、不脱落。目前，芯棒的表面镀铬是在拉镀机上进行的，对这种长轴类芯棒一般需要横穿整个拉镀机，因此，在拉镀机的两端及中部都需要设置若干个轨道支架小车以支撑芯棒，以保证芯棒在拉镀机内的同轴度，但只设置轨道小车仍然无法满足同轴度，需要在拉镀机前设置一可调同轴度的固定轴架。目前，尚未发现在拉镀机前设置可调的固定轴架的公开文献。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术的不足之处，提供一种芯棒工件固定支撑轴架，该轴架可实现根据芯棒的直径大小调节高度、角度。

[0004] 本实用新型的目的是这样实现的：

[0005] 一种芯棒工件固定支撑轴架，包括固定座、工作台、轴承座、轴轮及支撑柱，固定座上固装四根支撑柱，在四根支撑柱上共同安装工作台，在工作台上固装两个轴承座，在两个轴承座上共同安装轴轮，其特征在于：所述的每一支撑柱均由柱基、丝杠、转轮及锁母构成，柱基垂直固装在固定座上，在柱基上同轴固装丝杠，在丝杠的上部啮合安装转轮，在转轮上套装工作台，在工作台平面上的丝杠上端啮合安装锁母。

[0006] 而且，在转轮径向上均布固装有四根操纵杆。

[0007] 本实用新型的优点和积极效果是：

[0008] 1、本轴架的四根支撑柱为丝杠，通过对丝杠的啮合旋转可调节固装在工作台上的轴轮的高度及角度，从而精确调节芯棒的同轴度，保证芯棒电镀的顺利进行。

[0009] 2、本轴架采用转轮调整、螺母锁定的方式，结构简单，调节快速，定位容易，解决了芯棒电镀时所产生的同轴偏差，确保了芯棒电镀的质量水平。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的结构主视图；

[0011] 图 2 是图 1 的右视图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型的实施例做进一步详述；需要说明的是：本实施例是描述性的，不是限定性的，不能以此来限定本实用新型的保护范围。

[0013] 一种芯棒工件固定支撑轴架，固装在拉镀机前，由固定座 9、工作台 3、轴承座 1、轴轮 2 及支撑柱构成，固定座上固装四根支撑柱，在四根支撑柱上共同安装工作台，在工作台上固装两个轴承座，在两个轴承座上共同安装轴轮，在轴轮上置放芯棒。

[0014] 支撑柱所安装的工作台的高度及角度可调，具体结构是：

[0015] 每一支撑柱由柱基 8、丝杠 7、转轮 5 及锁母 4 构成，柱基垂直固装在固定座上，在柱基上同轴固装丝杠，在丝杠的上部啮合安装转轮，在转轮上套装工作台，在工作台平面上的丝杠上端啮合安装锁母。在转轮径向上均布固装有四根操纵杆 6，通过操纵杆可实现转轮的转动，从而达到工作台的上升及下降，然后再采用锁母予以锁定。调整每一根支撑柱，即可实现对整个工作台的高度及角度的调整，从而精确调节芯棒的同轴度，保证芯棒电镀的顺利进行。

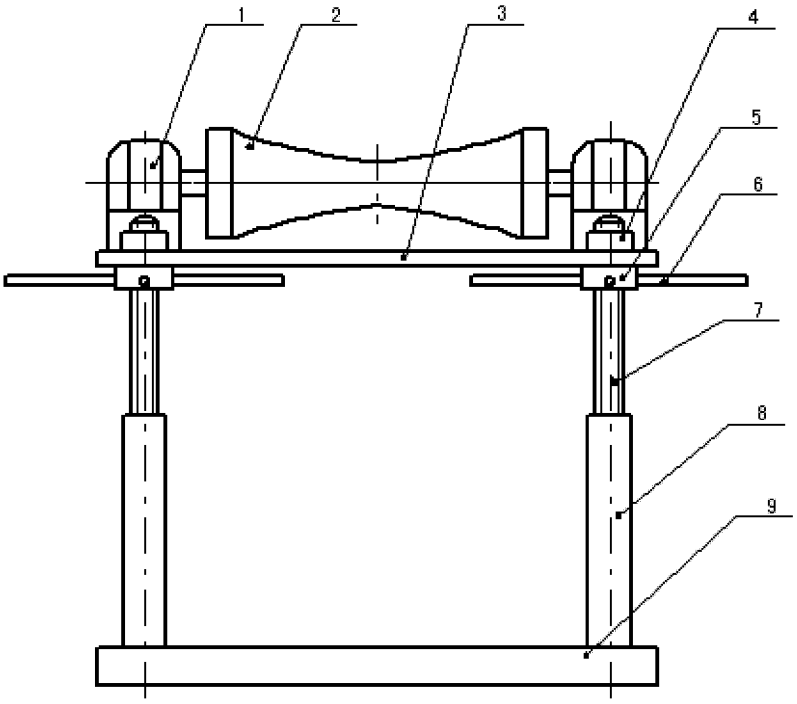


图 1

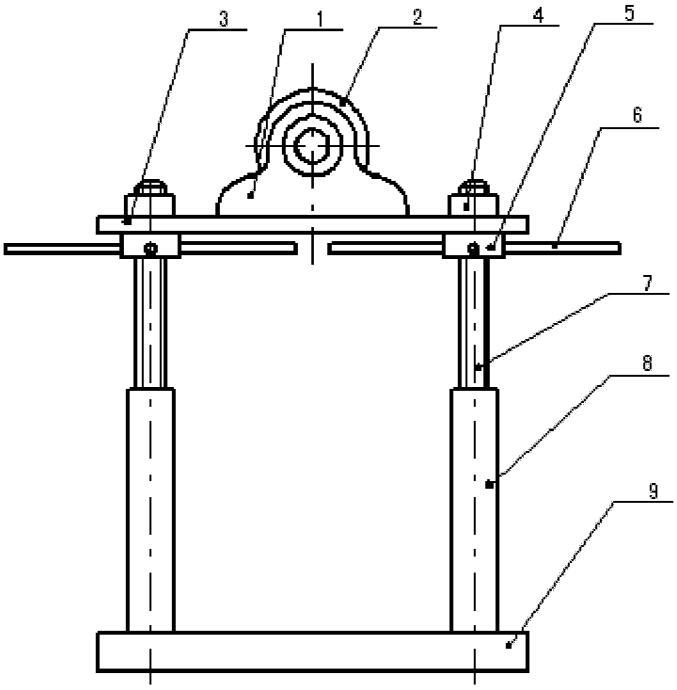


图 2