

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202684178 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 23

(21) 申请号 201220352010. 8

(22) 申请日 2012. 07. 12

(73) 专利权人 湖南汉龙水电设备股份有限公司

地址 422000 湖南省邵阳市宝庆西路 482 号

(72) 发明人 林国华

(51) Int. Cl.

B23D 7/02 (2006. 01)

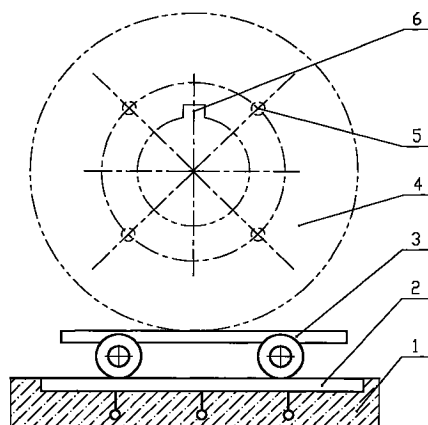
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种用于牛头刨床刨削大型工件体键槽的工装

(57) 摘要

本实用新型涉及一种用于牛头刨床刨削大型工件体键槽的工装,平板通过地脚螺栓安装于混凝土中,在平板上水平放置小车,工件体搁置在小车上,并通过其上面的工艺孔用“T”型螺栓与牛头刨床工作台紧固连接。本实用新型结构简单,操作方便,产生夹紧变形小且定位精度高,能将大型工件体通过小车的支承再由牛头刨床工作台的水平进给运动通过工件体带动小车水平移动,从而实现大型工件体键槽刨削水平走刀运动。



1. 一种用于牛头刨床刨削大型工件体键槽的工装,其特征在于:平板(2)通过地脚螺栓安装于混凝土(1)中,在平板(2)上水平放置小车(3),工件体(4)搁置在小车(3)上,并通过其上面的工艺孔(5)用“T”型螺栓与牛头刨床工作台紧固连接。

一种用于牛头刨床刨削大型工件体键槽的工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于牛头刨床刨削大型工件体键槽的工装。

背景技术

[0002] 在机械零件加工中,特别是水电设备制造行业,有外形直径 1.5 米以上及重量在 1 吨以上的转轮及飞轮等大型工件体需加工键槽,由于这些零件都是单件小批量,除非一些大型企业能购置高成本的大型插床来保证键槽插削加工外,而在一般的中小企业基于成本和设备利用率考虑,不可能添置高成本的大型插床来满足这类零件键槽的插削加工。故在一般的中小企业里只能通过寻找外协加工途径来有效解决这一问题。

发明内容

[0003] 为了克服上述现有技术存在的缺点,本实用新型的目的是提供一种用于牛头刨床刨削大型工件体键槽的工装。

[0004] 本实用新型的技术方案是这样实现的:一种用于牛头刨床刨削大型工件体键槽的工装,平板通过地脚螺栓安装于混凝土中,在平板上水平放置小车,工件体搁置在小车上,并通过其上面的工艺孔用“T”型螺栓与牛头刨床工作台紧固连接。

[0005] 本实用新型的有益效果是:使用该工装夹持大型工件体,产生夹紧变形小且定位精度高,能将大型工件体通过小车的支承再由牛头刨床工作台的水平进给运动通过工件体带动小车水平移动,从而实现大型工件体键槽刨削水平走刀运动。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0007] 附图 1 中各部名称:1-混凝土;2-平板;3-小车;4-大型工件体;5-工艺孔;6-键槽。

具体实施方式

[0008] 如图 1 所示,一种用于牛头刨床刨削大型工件体键槽的工装,平板 2 通过地脚螺栓安装于混凝土 1 中,在平板 2 上水平放置小车 3,工件体 4 搁置在小车 3 上,并通过其上面的工艺孔 5 用“T”型螺栓与牛头刨床工作台紧固连接。

[0009] 工作时,大型工件体 4 上要加工的键槽 6 是通过安装在牛头刨床滑枕上的刀杆往复直线运动来实现的。其水平方向的进刀是依靠牛头刨床的工作台导轨,通过大型工件工艺孔 5 用“T”螺栓将大型工件体紧固在牛头刨工作台上,通过小车 3 的支承再由牛头刨床导轨的水平进给运动通过大型工件体 4 带动小车 3 水平移动,从而实现大型工件体加工键槽 6 的水平走刀运动,其键槽 6 的垂直走刀仍然是通过牛头刨床滑枕上丝杆传动机构的上下调节来实现刀杆的上下运动来实现。

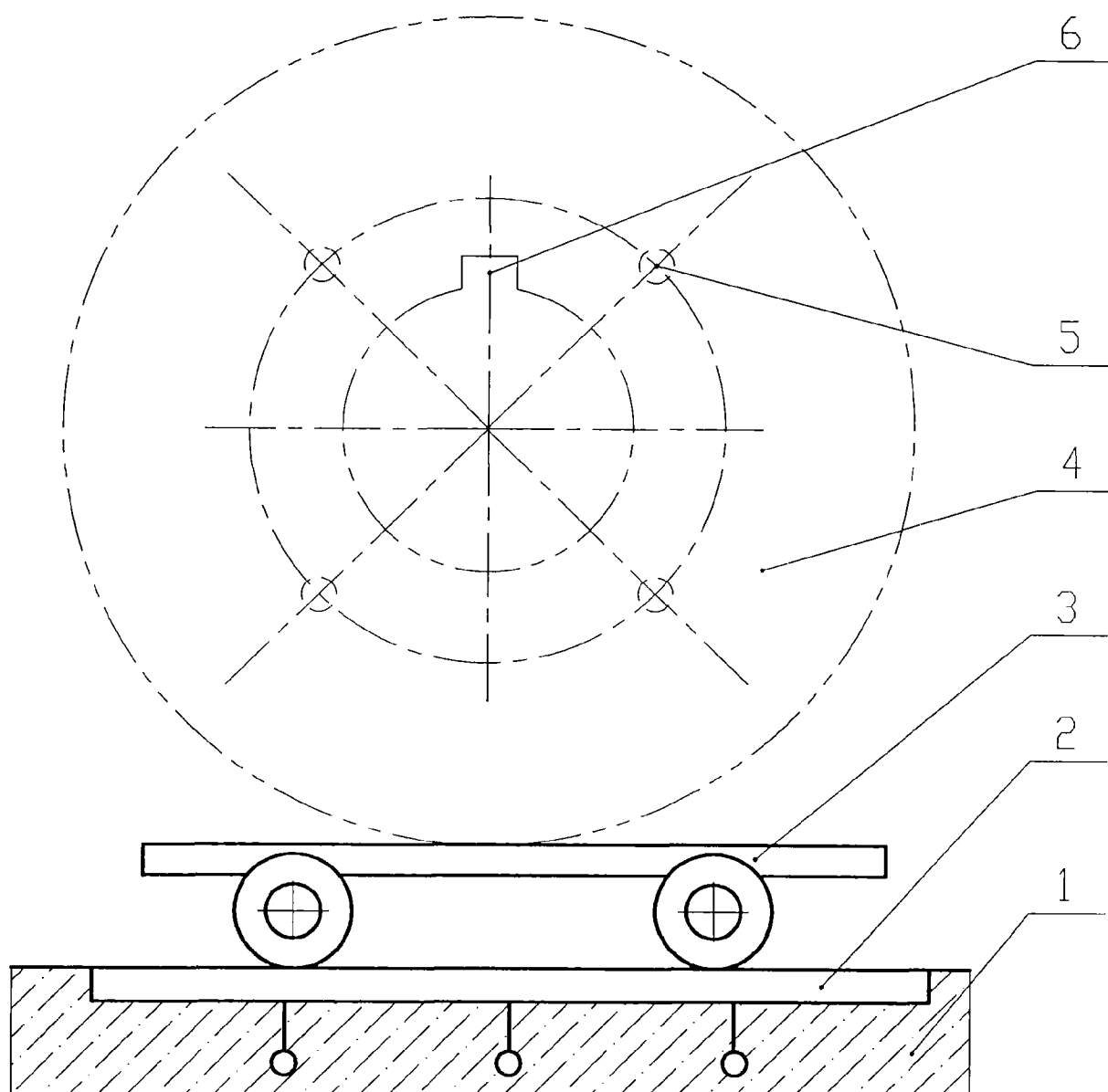


图 1