



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203918047 U

(45) 授权公告日 2014. 11. 05

(21) 申请号 201420312037. 3

(22) 申请日 2014. 06. 12

(73) 专利权人 温州龙铸钢铁阀门有限公司

地址 325038 浙江省温州市龙湾区瑶溪街道
雄心村龙永路 19 号

(72) 发明人 杨有生 陈玉娟

(74) 专利代理机构 杭州赛科专利代理事务所
33230

代理人 曹绍文

(51) Int. Cl.

B23C 3/00 (2006. 01)

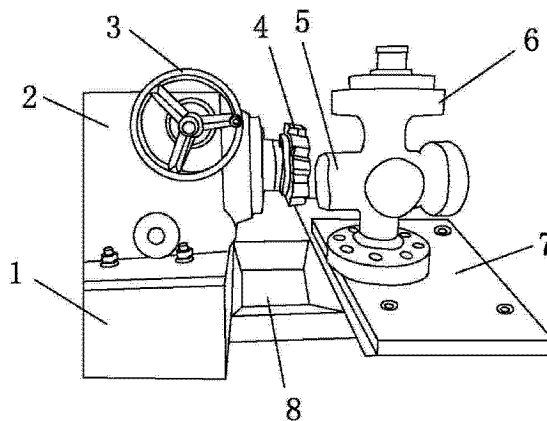
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种冒口加工设备

(57) 摘要

本实用新型涉及一种冒口加工设备。冒口的清理是一个费工，费时，效果差的工作，一般是通过碳弧气刨及打磨的方法，但，结果是表面粗糙，影响整个产品的外观质量。本实用新型包括基座，其特征在于所述的基座的一侧设置能左右移动的工作台，所述的工作台上夹装阀体，所述的基座上设置加工刀具机构，所述的加工刀具机构的刀头能前后移动，所述的工作台上设置定位凸块。本实用新型的冒口加工设备具有专用的工作台夹持固定阀体，结构简单，阀体固定可靠性强。对冒口的加工采用能前后调节位置的铣刀完成，能根据需要对不同位置和角度进行调节，以便更好完成加工。



1. 一种冒口加工设备,包括基座,其特征在于所述的基座的一侧设置能左右移动的工作台,所述的工作台上夹装阀体,所述的基座上设置加工刀具机构,所述的加工刀具机构的刀头能前后移动,所述的工作台上设置定位凸块。

2. 根据权利要求 1 所述的一种冒口加工设备,其特征在于所述的工作台上开有底盘内凹槽,所述的定位凸块沿底盘内凹槽的内边缘分布。

3. 根据权利要求 2 所述的一种冒口加工设备,其特征在于所述底盘内凹槽的中心设置定位螺孔。

4. 根据权利要求 1 或 3 所述的一种冒口加工设备,其特征在于所述的工作台与基座之间设置废料斗。

一种冒口加工设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种冒口加工设备。

背景技术

[0002] 冒口的清理是一个费工，费时，效果差的工作，一般是通过碳弧气刨及打磨的方法，但，结果是表面粗糙，影响整个产品的外观质量。或用车床或铣床，不仅需要专门的工装，且效率不高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种冒口加工设备，能对提高加工打磨质量，并且效率提高，夹装固定可靠。

[0004] 为此，本实用新型采取如下技术方案：一种冒口加工设备，包括基座，其特征在于所述的基座的一侧设置能左右移动的工作台，所述的工作台上夹装阀体，所述的基座上设置加工刀具机构，所述的加工刀具机构的刀头能前后移动，所述的工作台上设置定位凸块。

[0005] 所述的工作台上开有底盘内凹槽，所述的定位凸块沿底盘内凹槽的内边缘分布。

[0006] 所述底盘内凹槽的中心设置定位螺孔。

[0007] 所述的工作台与基座之间设置废料斗。

[0008] 本实用新型的冒口加工设备具有专用的工作台夹持固定阀体，结构简单，阀体固定可靠性强。对冒口的加工采用能前后调节位置的铣刀完成，能根据需要对不同位置和角度进行调节，以便更好完成加工。还设置废料斗能及时接收产生的废料，维持车间的卫生和整洁度。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0010] 图 2 为本实用新型工作台的结构示意图。

具体实施例

[0011] 下面结合具体实施例，进一步阐述本实用新型。

[0012] 如图 1 所示的一种冒口加工设备，包括基座 1，基座 1 的一侧设置能左右移动的工作台 7，基座 1 的上部设置能上下升降的加工刀具机构 2，加工刀具机构 2 一侧的铣刀 4 能前后移动，铣刀 4 由侧部的手轮 3 控制移动。工作台 7 下部设置左右移动机构，该机构能带动工作台 7 左右位置调节，工作台 7 上开有圆形的底盘内凹槽 11，沿底盘内凹槽 11 的内边缘分布定位凸块 9，工作台 7 上定位阀体 6，阀体 6 的冒口 5 正对铣刀 4。底盘内凹槽 11 的中心还设置定位螺孔 10，工作台 7 与基座 1 之间设置废料斗 8。

[0013] 需要特别指出的是，上述实施例的方式仅限于描述实施例，但本实用新型不止局限于上述方式，且本领域的技术人员据此可在不脱离本实用新型的范围内方便的进行修

饰,因此本实用新型的范围应当包括本实用新型所揭示的原理和新特征的最大范围。

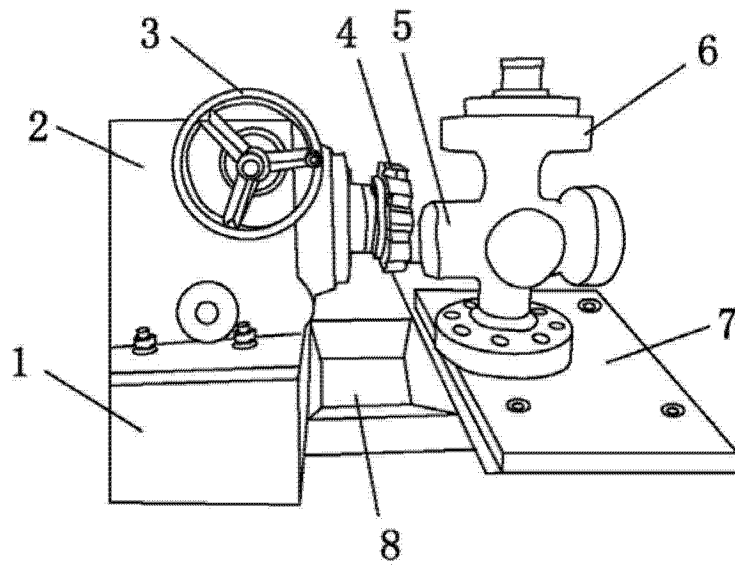


图 1

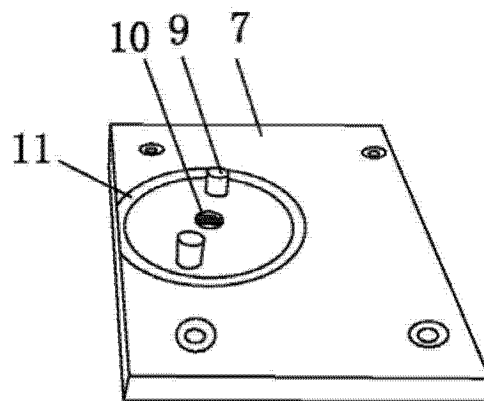


图 2