



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203031446 U

(45) 授权公告日 2013. 07. 03

(21) 申请号 201320060962. 7

(22) 申请日 2013. 02. 04

(73) 专利权人 成都大漠石油机械有限公司

地址 610000 四川省成都市新都区工业区海
都路

(72) 发明人 贺昶明

(51) Int. Cl.

B24B 37/34 (2012. 01)

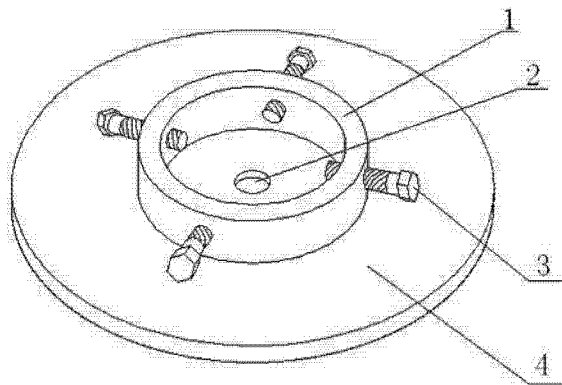
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

用于研磨工装的固定座

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于研磨工装的固定座,包括固定环(1),固定环(1)外侧圆周面均匀分布有四个螺纹通孔,螺纹通孔内装有螺栓(3),所述固定环(1)下端面连接有圆盘底座(4),所述圆盘底座(4)中心开有固定孔(2)。本实用新型设计的这种用于研磨工装的固定座,结构简单,成本低,操作方便。



1. 用于研磨工装的固定座,其特征在于:包括固定环(1),固定环(1)外侧圆周面均匀分布有四个螺纹通孔,螺纹通孔内装有螺栓(3),所述固定环(1)下端面连接有圆盘底座(4),所述圆盘底座(4)中心开有固定孔(2)。

2. 根据权利要求1所述的用于研磨工装的固定座,其特征在于:所述螺纹通孔彼此处于同一水平面内。

3. 根据权利要求1或2所述的用于研磨工装的固定座,其特征在于:所述螺纹通孔均垂直于固定环(1)外侧圆周面。

4. 根据权利要求1所述的用于研磨工装的固定座,其特征在于:所述圆盘底座(4)与固定环(1)同轴放置。

5. 根据权利要求1所述的用于研磨工装的固定座,其特征在于:所述固定环(1)和圆盘底座(4)通过焊接方式连接。

6. 根据权利要求1所述的用于研磨工装的固定座,其特征在于:所述固定环(1)采用40cr材质。

用于研磨工装的固定座

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种研磨工装,具体是一种用于研磨工装的固定座。

背景技术

[0002] 研磨是在精加工基础上用研具和磨料从工件表面磨去一层极薄金属的一种磨料精密加工方法,属于钳工工艺。

[0003] 现如今大多数的轴类配合件、密封件,都需要采用对研研磨工艺来对相互配合的密封件进行研磨处理,以达到较高的密封效果。对研,是研磨的一种,即两个相互的密封件在密封面上涂上研磨膏,再用两个密封面彼此接触进行研磨,从而提高密封面之间的平整度。本实用新型针对的是圆形密封配合件,如闸阀阀瓣、截止阀阀瓣、圆形阀芯等密封件结构,通过将二者配合的密封件进行夹紧进行对研研磨,提高密封面之间的配合,保证密封件的密封效果,本实用新型对结构进行了简化,使得钳工在对密封件进行对研研磨时,不仅使用极其方便,且更加省时省力,效率提高。

实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的问题是提供一种用于研磨工装的固定座,用于解决以往的固定座结构复杂、使用不便的问题。

[0005] 本实用新型提供的技术方案是:用于研磨工装的固定座,包括固定环,固定环外侧圆周面均匀分布有四个螺纹通孔,螺纹通孔内装有螺栓,所述固定环下端面连接有圆盘底座,所述圆盘底座中心开有固定孔。螺纹通孔彼此呈均匀分布使得螺栓也彼此均匀分布,这样螺栓在夹紧固定环内的密封件时夹紧力均匀分布,避免密封件受力不平衡而导致密封面出现偏差,不会出现密封面在研磨过程中出现倾斜或者尺寸错误。

[0006] 所述螺纹通孔彼此处于同一水平面内。螺纹通孔处于同一水平面内使得穿过其内的螺栓也处于同一水平面内,这样,在夹紧密封件时能够使其保持水平,不会出现倾斜,避免对密封面的破坏和整体尺寸的偏差。

[0007] 所述螺纹通孔均垂直于固定环外侧圆周面。螺纹通孔垂直固定环外侧圆周面,使得其内的螺栓在夹紧密封件时垂直夹紧,密封件受到的夹紧力均匀分布,密封件不会出现受力不均而倾斜的问题。

[0008] 所述圆盘底座与固定环同轴放置。圆盘底座内的固定孔用于将圆盘底座固定用,圆盘底座与固定环同轴放置使得固定孔与固定环同轴,这样圆盘底座固定后在对固定环内的密封件进行研磨时,圆盘底座受力平衡不会出现偏移,保证研磨的正常进行。

[0009] 所述固定环和圆盘底座通过焊接方式连接。焊接不仅工艺简单,连接牢固,而且成本低,技术较为成熟。

[0010] 所述固定环采用 40cr 材质。40cr 不仅具有很好的强度和耐磨性,而且加工工艺较为成熟,成本低。能够缩减固定环内螺纹通孔的磨损度,增加研磨架的使用寿命。

[0011] 本实用新型的优点在于:本实用新型设计的这种用于研磨工装的固定座,结构简

单,成本低,操作方便。

附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0013] 图中的标号分别表示为 :1、固定环 ;2、固定孔 ;3、螺栓 ;4、圆盘底座。

具体实施方式

[0014] 实施例

[0015] 参见图 1,用于研磨工装的固定座,包括固定环 1,固定环 1 外侧圆周面均匀分布有四个螺纹通孔,螺纹通孔内装有螺栓 3,所述固定环 1 下端面连接有圆盘底座 4,所述圆盘底座 4 中心开有固定孔 2。

[0016] 所述螺纹通孔彼此处于同一水平面内。

[0017] 所述螺纹通孔均垂直于固定环 1 外侧圆周面。

[0018] 所述圆盘底座 4 与固定环 1 同轴放置。

[0019] 所述固定环 1 和圆盘底座 4 通过焊接方式连接。

[0020] 所述固定环 1 采用 40cr 材质。

[0021] 在使用过程中,先将固定座放置于合适的水平面内,用固定装置通过固定孔 2 将固定座固定,配对的一对圆形密封件的一件通过螺栓 3 夹紧,其密封面高于固定环 1 上端面且密封件应尽量水平放置,最后将配对的圆形密封件的另一件通过研磨工装的夹紧件夹紧,将圆形密封件的密封面彼此正对且涂上研磨膏,即可进行对研,简单方便。

[0022] 本实用新型在使用时只需将圆盘底座 4 固定,再通过螺栓 2 将密封件夹紧即可进行研磨,结构简单,成本低,操作也很方便。

[0023] 如上所述即可很好的实现本实用新型。

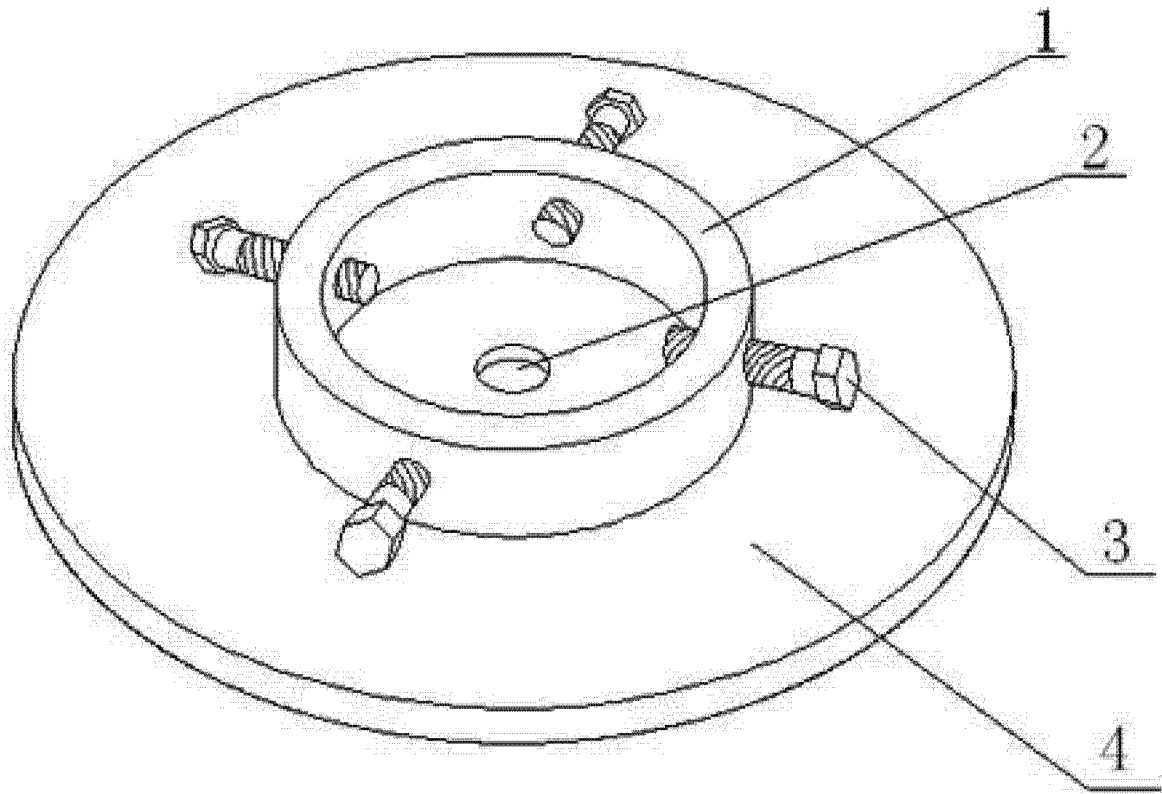


图 1