



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203792020 U

(45) 授权公告日 2014. 08. 27

(21) 申请号 201420117568. 7

(22) 申请日 2014. 03. 17

(73) 专利权人 沈阳黎航发石化机械设备制造有
限公司

地址 110164 辽宁省沈阳市沈北新区富阳路
5号

(72) 发明人 孙洋 张立湖 何贵民 李晓曦
高盛彦

(74) 专利代理机构 沈阳科威专利代理有限责任
公司 21101

代理人 张述学

(51) Int. Cl.

B23Q 3/00(2006. 01)

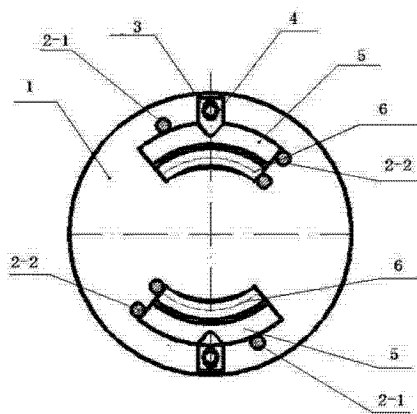
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种加工偏心瓦块的装置

(57) 摘要

一种加工偏心瓦块的装置,包括花盘,其特征是:在花盘的上下对称位置分别通过定位销定位弧形定位件,并通过压板和螺栓固定,弧形定位件的内弧尺寸规格与加工瓦块的外弧尺寸规格相同。本实用新型结构简单可靠,在机床上装夹方便,定位准确,用瓦体的外圆定位大大的减少了定位的误差。只要将瓦体的外圆测量数据准确,就能保证加工瓦孔的数据精确和可靠,也可保证瓦孔的偏心尺寸。机床的适应性强。



1. 一种加工偏心瓦块的装置,包括花盘,其特征是:在花盘的上下对称位置分别通过定位销定位弧形定位件,并通过压板和螺栓固定,弧形定位件的内弧尺寸规格与加工瓦块的外弧尺寸规格相同。

一种加工偏心瓦块的装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机加设备上的定位装置,特别是一种加工偏心瓦块的装置。

背景技术

[0002] 用于燃机设备转子两端的偏心的可倾轴瓦,一般由五块可倾瓦块内孔组成一个圆,与轴配合并且保证轴高精度旋转工作,在轴旋转起来运转平稳后,5个瓦块自动归心,保证间隙和偏心量。

[0003] 每次在加工轴瓦内孔和偏心时,先加工外圆然后加工偏心内孔孔径,测量瓦孔的内径既费时间又很难保证产品质量。

实用新型内容

[0004] 本实用新型就是针对上述问题,提供一种使用方便、质量稳定、效率较高的加工偏心瓦块的装置。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采用如下技术方案:包括花盘,其特征是:在花盘的上下对称位置分别通过定位销定位弧形定位件,并通过压板和螺栓固定,弧形定位件的内弧尺寸规格与加工瓦块的外弧尺寸规格相同。

[0006] 本实用新型的有益效果:1、结构简单可靠,在机床上装夹方便,定位准确,用瓦体的外圆定位大大的减少了定位的误差。2、只要将瓦体的外圆测量数据准确,就能保证加工瓦孔的数据精确和可靠,也可保证瓦孔的偏心尺寸。3、机床的适应性强,本实用新型能适用于普通车床,立式铣床,镗床上加工可倾轴瓦。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 见图1,具体结构如下:在花盘1的上下对称位置分别通过弧面定位销2-1和侧端定位销2-2定位弧形定位件5,并通过压板4和螺栓3固定,弧形定位件5的内弧尺寸规格与待加工的瓦块6的外弧尺寸规格相同。

[0009] 使用过程:首先测量待加工瓦块6的最高点的厚度并记录,然后将与其同一规格的弧形定位件5靠在机床的花盘1上,并用弧面定位销2-1和侧端定位销2-2定位,用螺栓3和压板4固定在花盘上,再将2块瓦块6的外圆靠在上下两个弧形定位件5上,用百分表拉直外圆保证在0.02mm之内,并找正瓦块的两端保证对称,然后保证工艺的偏心数据,通过定位销定位,最后通过压板和螺栓固定,开始加工瓦块的内孔。

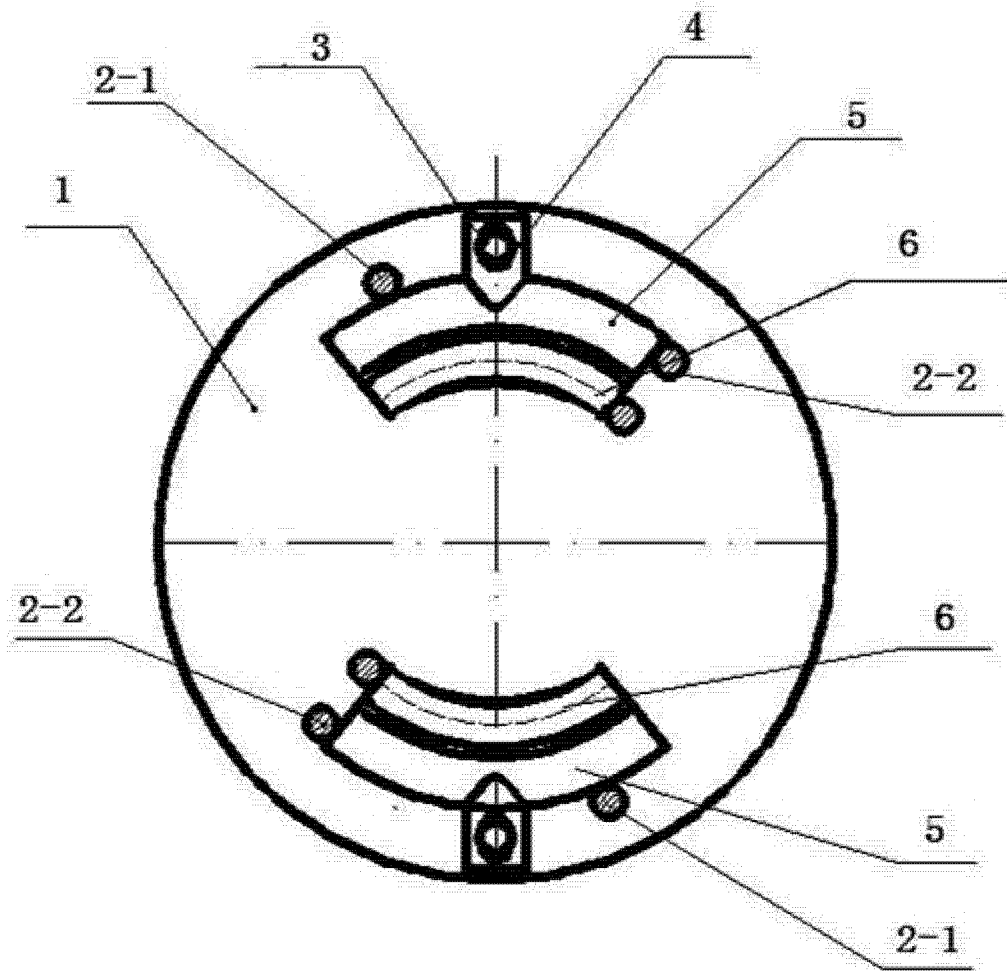


图 1