



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213889054 U

(45) 授权公告日 2021.08.06

(21) 申请号 202022677168.X

(22) 申请日 2020.11.18

(73) 专利权人 佳木斯电机股份有限公司

地址 154000 黑龙江省佳木斯市前进区光复东路380号

(72) 发明人 张成涛 潘波 邵小丹 孟繁齐  
姜修宇 温胜斌 陈玲 路广平  
王连佳 奚阳 宿亚楼 姜丽丽  
张明生 赵雪丰

(74) 专利代理机构 北京天奇智新知识产权代理有限公司 11340

代理人 陈新胜

(51) Int.Cl.

B23Q 3/00 (2006.01)

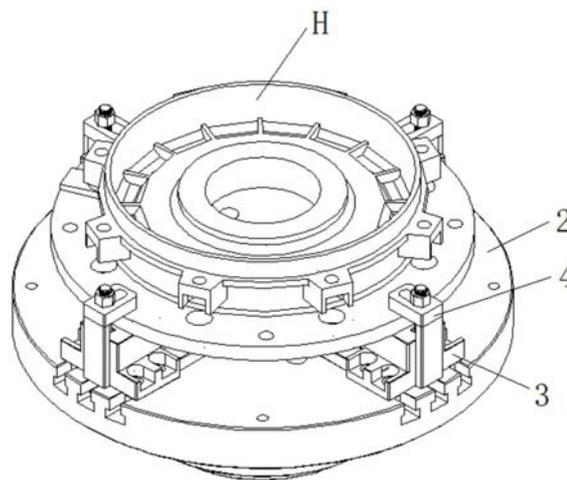
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种用于法兰端盖精车的通用胎具结构

(57) 摘要

一种用于法兰端盖精车的通用胎具结构,它涉及一种辅助工装夹具,以解决现有的法兰车胎为整体圆盘,通用性不强,利用率低的问题。本实用新型包括液压卡盘、花盘、定位块和至少三个压块,花盘装卡在液压卡盘上,花盘一侧设有至少三个沿其圆周方向均匀分布的定位块,每个定位块与花盘之间为可拆卸连接,每个压块与花盘之间固定连接,压块将法兰端盖压紧在花盘上。本实用新型适用于不同直径法兰端盖的精车。



1. 一种用于法兰端盖精车的通用胎具结构,其特征在于:包括液压卡盘(1)、花盘(2)、定位块(3)和至少三个压块(4),花盘(2)装卡在液压卡盘(1)上,花盘(2)一侧设有至少三个沿其圆周方向均匀分布的定位块(3),每个定位块(3)与花盘(2)之间为可拆卸连接,每个压块(4)与花盘(2)之间固定连接,压块(4)将法兰端盖(H)压紧在花盘(2)上。

2. 根据权利要求1所述的一种用于法兰端盖精车的通用胎具结构,其特征在于:花盘(2)上设有沿花盘(2)径向布置的多个T形槽,每个T形槽的位置与每个定位块(3)的位置相对应。

3. 根据权利要求2所述的一种用于法兰端盖精车的通用胎具结构,其特征在于:所述T形槽内设有用于固定定位块(3)的T形螺栓(5)。

4. 根据权利要求1-3任意一项所述的一种用于法兰端盖精车的通用胎具结构,其特征在于:每个定位块(3)加工有与法兰端盖(H)止口外圆配合的圆弧面,并且位于花盘(2)上的多个定位块(3)上的圆弧面同心设置。

## 一种用于法兰端盖精车的通用胎具结构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种辅助工装夹具,具体涉及一种电机法兰加工用的胎具结构。

### 背景技术

[0002] 为了保证电机法兰端盖机座止口端与法兰端的跳动值等形位精度,精车法兰端盖时通常采用以法兰端止口坐胎定位卡紧后精车端盖止口端,坐胎间隙为0.01-0.03mm。原有车胎为整体圆盘不可调整胎具,胎具通用性不强,利用率低,且成本较高,制造周期较长影响生产效率。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型为了解决现有的法兰车胎为整体圆盘,通用性不强,利用率低的问题,而提供一种用于法兰端盖精车的通用胎具结构。

[0004] 本实用新型为解决上述技术问题采取的技术方案是:

[0005] 一种用于法兰端盖精车的通用胎具结构,包括液压卡盘、花盘、定位块和至少三个压块,花盘装卡在液压卡盘上,花盘一侧设有至少三个沿其圆周方向均匀分布的定位块,每个定位块与花盘之间为可拆卸连接,每个压块与花盘之间固定连接,压块将法兰端盖压紧在花盘上。

[0006] 优选地,花盘上设有沿花盘径向布置的多个T形槽,每个T形槽的位置与每个定位块的位置相对应。

[0007] 优选地,所述T形槽内设有用于固定定位块的T形螺栓。

[0008] 优选地,每个定位块加工有与法兰端盖止口外圆配合的圆弧面,并且位于花盘上的多个定位块上的圆弧面同心设置。

[0009] 本实用新型与现有技术相比具有以下有益效果:

[0010] 本实用新型在车削不同直径的法兰端盖时,通过调整夹持部,在对夹持部车削,以使夹持部与法兰端盖止口相吻合,在车削法兰端盖时利用夹持部将法兰端盖固定,并利用夹持部上车削的圆弧面进行定位达到精车的目的,可多次利用,提高胎具的利用率,降低胎具的消耗,进而降低制造成本。

### 附图说明

[0011] 图1是本实用新型的正视图;

[0012] 图2是本实用新型的轴测图。

### 具体实施方式

[0013] 下面将结合附图对本做进一步的详细说明:本实施例在以本技术方案的前提下进行实施,给出了详细的实施方式,但本的保护范围不限于下述实施例。

[0014] 实施例1:下面结合图1和图2来说明本实施例,本实施例涉及一种用于法兰端盖精

车的通用胎具结构,包括液压卡盘1、花盘2、定位块3和至少三个压块4,花盘2装卡在液压卡盘1上,花盘2一侧设有至少三个沿其圆周方向均匀分布的定位块3,每个定位块3与花盘2之间为可拆卸连接,每个压块4与花盘2之间固定连接,压块4将法兰端盖H压紧在花盘2上。

[0015] 可选地,压块4与花盘2通过螺栓连接。

[0016] 为方便定位块3与花盘2连接并便于调整,可在花盘2上设有沿花盘2径向布置的多个T形槽,每个T形槽的位置与每个定位块3的位置相对应。所述T形槽内设有用于固定定位块3的T形螺栓5。当需要装卡不同直径的法兰端盖H时,将T形螺栓5松开后使定位块3沿着花盘2的径向移动,调整到合适位置在将T形螺栓5紧固即可。

[0017] 为方便法兰端盖的精确定位装卡,每个定位块3加工有与法兰端盖H止口外圆配合的圆弧面,并且位于花盘2上的多个定位块3上的圆弧面同心设置。

[0018] 实施例2:本实施例与实施例1的不同之处仅在于:花盘2与定位块3的连接形式不同,本实施例中可在花盘2一侧加工多组沿径向分布的螺纹孔,定位块3上加工有腰形孔,定位块3通过螺栓穿过其腰形孔与花盘2螺纹连接。当需要装卡不同直径的法兰端盖H时,松开螺栓,定位块3沿着花盘2径向方向移动,定位块3上的腰形孔与螺栓相对移动,调整好位置够,螺栓紧固定位块3。

[0019] 为进一步实现定位块3的准确定位,可在花盘2一侧开设沿径向的导向槽,并在定位块3底部设置与导向槽相配合的凸起,使定位块3在调整的过程中定位准确。

[0020] 本实用新型虽然已经通过一些特定实施例进行了详细说明,但是本领域的技术人员应该理解,以上示例仅是为了进行说明,而不是为了限制本实用新型的范围。本领域的技术人员应该理解,可在不脱离本实用新型的范围和精神的情况下,对以上实施例进行修改。本实用新型的范围由所附权利要求来限定。

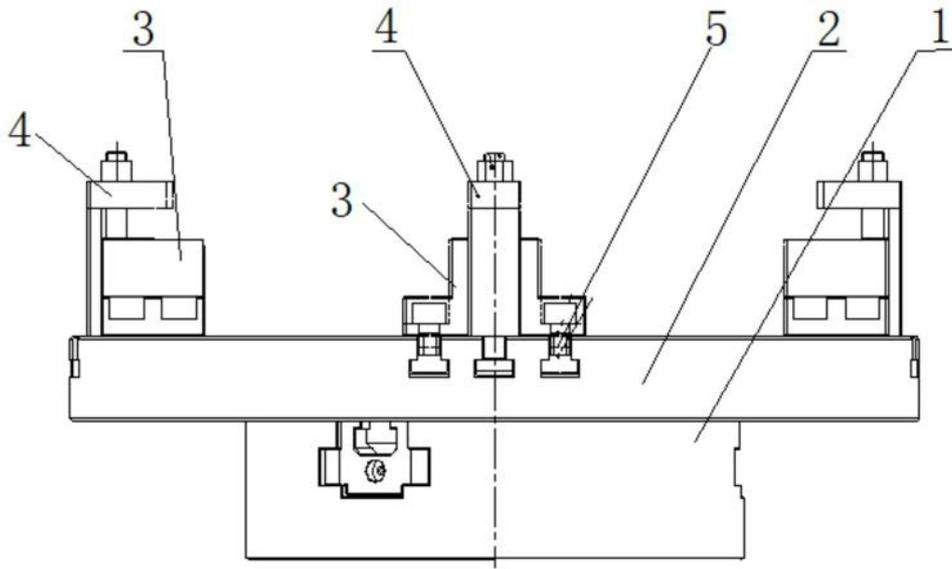


图1

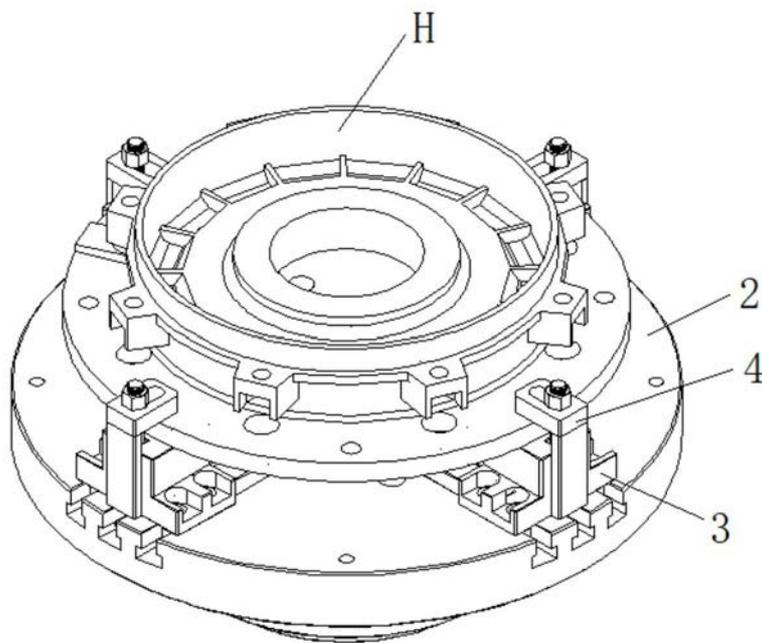


图2