



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102328232 A

(43) 申请公布日 2012. 01. 25

(21) 申请号 201110196942. 8

(22) 申请日 2011. 07. 14

(71) 申请人 江苏汤臣汽车零部件有限公司

地址 226500 江苏省南通市如皋市江安镇宁  
通居二组

(72) 发明人 方晋 夏建军 高满华

(74) 专利代理机构 北京一格知识产权代理事务  
所(普通合伙) 11316

代理人 赵绍增

(51) Int. Cl.

B23Q 3/12(2006. 01)

B23C 9/00(2006. 01)

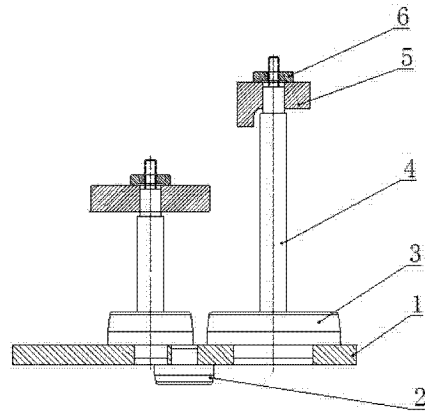
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 2 页

(54) 发明名称

一种整体式减速器壳铣桥壳连接法兰面工装

(57) 摘要

本发明涉及一种整体式减速器壳铣桥壳连接法兰面工装,包括底板,其创新点在于:所述底板下端面中心设置有芯轴,所述底板上端面设置有两定位圆台,所述各定位圆台中心均螺纹连接有一竖向的双头螺栓,所述双头螺栓上部滑动配合有压板,所述双头螺栓的顶端螺纹连接有压板锁紧螺母。使用时,通过工装的芯轴安装在铣床上,将整体式减速器壳背面的端盖连接法兰面紧贴底板,使得底板上的两定位圆台刚好嵌入端盖连接法兰面的中心孔内实现定位,利用压板锁紧螺母和压板配合固定住减速器壳,即可进行法兰面以及轴承盖连接面的铣削,结构简单,制造成本低。



1. 一种整体式减速器壳铰桥壳连接法兰面工装,包括底板,其特征在于:所述底板下端面中心设置有芯轴,所述底板上端面设置有两定位圆台,所述各定位圆台中心均由螺纹连接有一竖向的双头螺栓,所述双头螺栓上部滑动配合有压板,所述双头螺栓的顶端螺纹连接压板锁紧螺母。

## 一种整体式减速器壳铣桥壳连接法兰面工装

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种减速器壳加工工装,特别涉及一种整体式减速器壳铣桥壳连接法兰面工装。

### 背景技术

[0002] 整体式载重汽车连体中桥减速器壳在生产过程中,需要对其与桥壳连接的法兰面以及轴承盖连接面进行铣平面加工。传统的工装采用与减速器壳仿形的凹模结构,将减速器壳置于该凹模座内固定,再进行法兰面和轴承盖连接面的铣削,工装耗材多,制作成本高,且质量重,移动不方便。

### 发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是提供一种整体式减速器壳铣桥壳连接法兰面工装。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明的技术方案为:一种整体式减速器壳铣桥壳连接法兰面工装,包括底板,其创新点在于:所述底板下端面中心设置有芯轴,所述底板上端面设置有两定位圆台,所述各定位圆台中心均由螺纹连接有一竖向的双头螺栓,所述双头螺栓上部滑动配合有压板,所述双头螺栓的顶端螺纹连接有压板锁紧螺母。

[0005] 本发明的优点在于:使用时,通过工装的芯轴安装在铣床上,将整体式减速器壳背面的端盖连接法兰面紧贴底板,使得底板上的两定位圆台刚好嵌入端盖连接法兰面的中心孔内实现定位,利用压板锁紧螺母和压板配合固定住减速器壳,即可进行法兰面以及轴承盖连接面的铣削,结构简单,制造成本低。

### 附图说明

[0006] 图1为本发明整体式减速器壳铣桥壳连接法兰面工装结构示意图。

[0007] 图2为本发明整体式减速器壳铣桥壳连接法兰面工装俯视图。

[0008] 图3为本发明整体式减速器壳铣桥壳连接法兰面工装使用示意图。

### 具体实施方式

[0009] 如图1、2所示,包括底板1、芯轴2、定位圆台3、双头螺栓4、压板5、压板锁紧螺母6。

[0010] 上述底板1的下端面中心设置有芯轴2,底板1的上端面设置有两定位圆台3,该两定位圆台3刚好可嵌入减速器壳的两端盖连接法兰。各定位圆台3中心均螺纹连接有一竖向的双头螺栓4,双头螺栓4的上部滑动配合由压板5,双头螺栓4的顶端螺纹连接有压紧锁紧螺母6。

[0011] 使用时,如图3所示,通过工装的芯轴2安装在数控立车上,将整体式减速器壳7背面的端盖连接法兰面紧贴底板1,使得底板1上的两定位圆台3刚好嵌入端盖连接法兰面的中心孔内实现定位,利用压板锁紧螺母6和压板5配合固定住减速器壳,即可进行法兰面71以及轴承盖连接面72的铣削,结构简单,制造成本低。

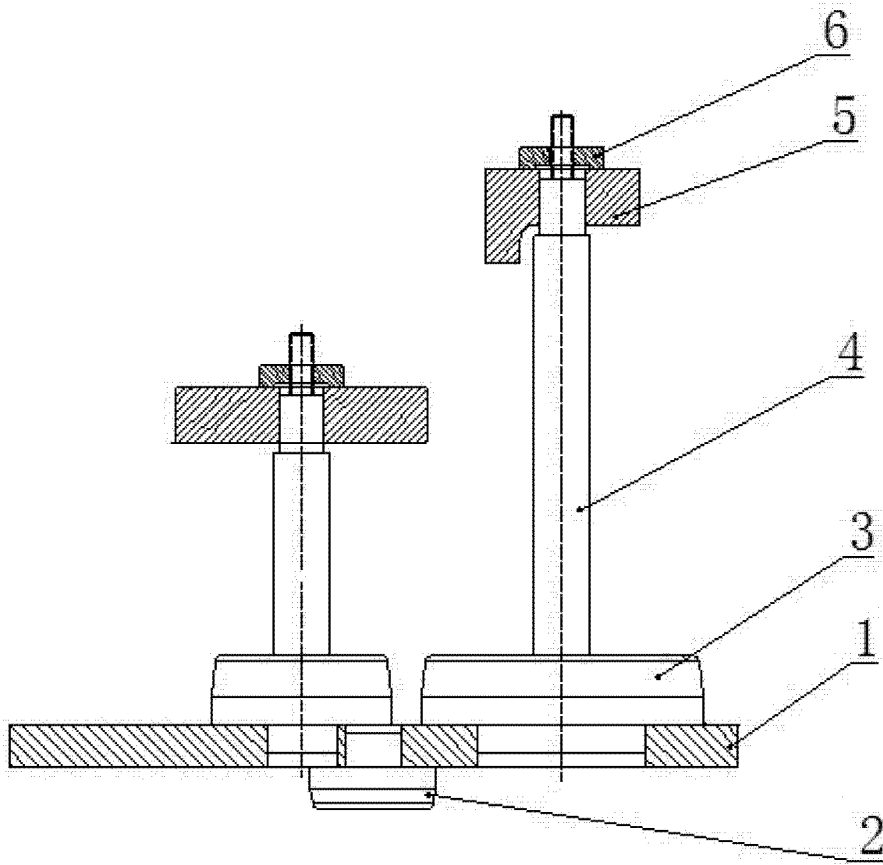


图 1

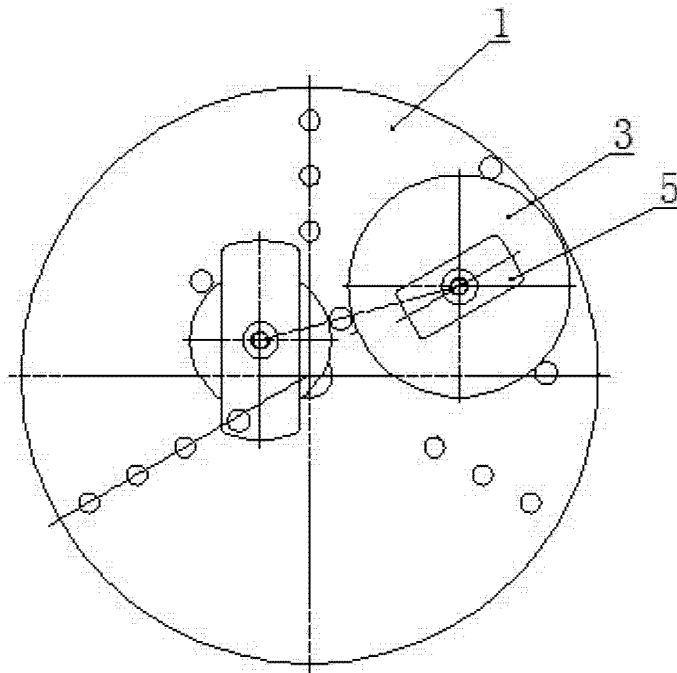


图 2

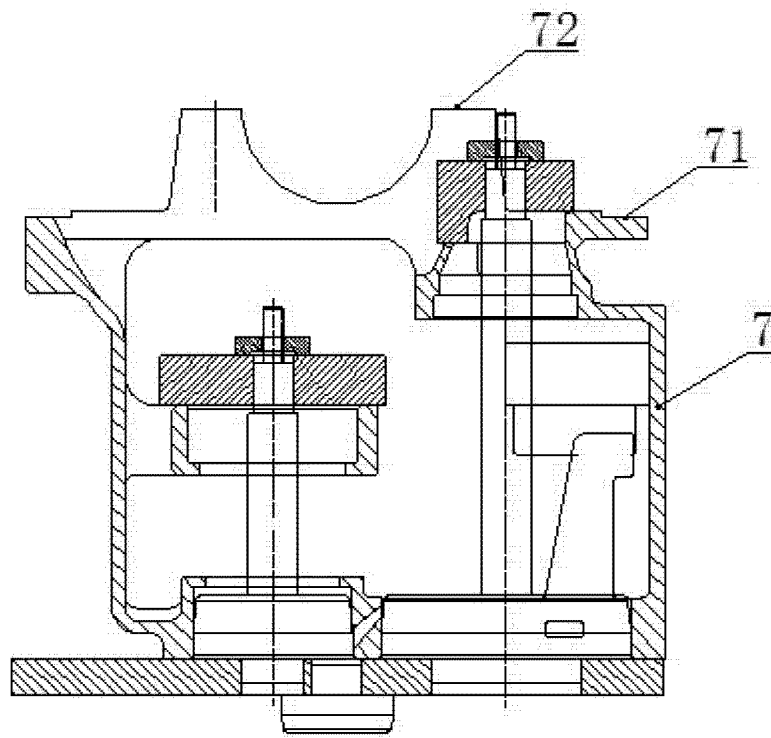


图 3