



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203076476 U

(45) 授权公告日 2013. 07. 24

(21) 申请号 201220740640. 2

(22) 申请日 2012. 12. 30

(73) 专利权人 辽宁北方波纹管有限公司

地址 115000 辽宁省营口市营口经济技术开发区滨海工业区

(72) 发明人 夏坛 孙永亮

(74) 专利代理机构 沈阳火炬专利事务所(普通合伙) 21228

代理人 王欣

(51) Int. Cl.

B21D 43/00(2006. 01)

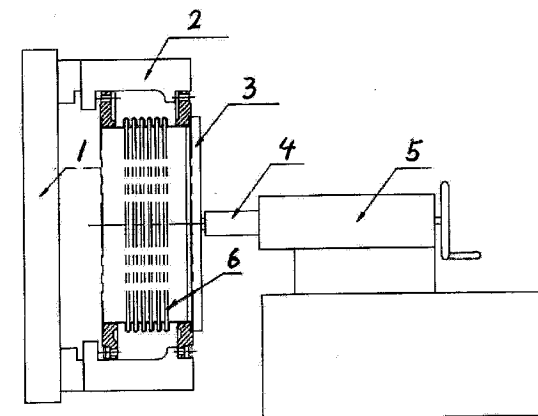
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

金属翻边波纹管补偿器新型夹压装置

(57) 摘要

一种金属翻边波纹管补偿器新型夹压装置, 它包括卡盘、加长工艺爪、压紧金属翻边波纹管的车具压板及调节尾座, 加长工艺爪置于卡盘上, 调节尾座上所带顶尖与车企压板相接。通过调节尾座, 用顶尖顶紧车企压板, 以加长工艺爪为支撑, 压紧法兰与切翻边处波纹管, 靠内圆限位保证车企压板与翻边波纹管同轴度, 以及靠车企压板直径保证翻边外沿车削尺寸等。其优点是具有夹压稳定、保证切削尺寸, 且通过改变车企压板直径即可适应多种金属翻边波纹管机加的要求。



1. 一种金属翻边波纹管补偿器新型夹压装置,其特征是:它包括卡盘、加长工艺爪、压紧金属翻边波纹管的车具压板及调节尾座,加长工艺爪置于卡盘上,调节尾座上所带顶尖与车企压板相接。

金属翻边波纹管补偿器新型夹压装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种金属翻边波纹管补偿器新型夹压装置。

背景技术

[0002] 金属翻边波纹管补偿器新型夹压装置是在机加翻边外沿时,夹压金属翻边波纹管补偿器的工装夹具。铝制法兰与不锈钢制的翻边波纹管并非是焊接结构,法兰与波纹管之间存在较大空隙,相对可以移动、旋转。机加时需将法兰与波纹管夹压牢固。且为了降低生产成本,增加产品效益,需要使用 CW6280B 型卧式车床(回转直径 800mm),加工法兰外径 767mm、总体高度 260mm 的金属翻边波纹管补偿器,而现有夹压装置无法满足这样的要求。

发明内容

[0003] 鉴于上述情况,本实用新型夹压装置的目的是提供一种夹压稳定的金属翻边波纹管补偿器新型夹压装置,以此保证车削尺寸。

[0004] 本实用新型夹压装置的目的是这样实现的:它包括卡盘、加长工艺爪、压紧金属翻边波纹管的车具压板及调节尾座,加长工艺爪置于卡盘上,调节尾座上所带顶尖与车企压板相接。通过调节尾座,用顶尖顶紧车企压板,以加长工艺爪为支撑,压紧法兰与切翻边处波纹管,靠内圆限位保证车企压板与翻边波纹管同轴度,以及靠车企压直径保证翻边外沿车削尺寸等。

[0005] 本实用新型的结构具有夹压稳定、保证切削尺寸,且通过改变车企压板直径即可适应多种金属翻边波纹管机加要求的优点

[0006] 以下结合附图对本实用新型做进一步说明。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0008] 本金属翻边波纹管补偿器新型夹压装置包括:卡盘 1、加长工艺爪 2、车企压板 3、顶尖 4、调节尾座 5。通过调节尾座 5,用顶尖 4 顶紧车企压板 3,以加长工艺爪 2 为支撑,压紧法兰与切翻边处波纹管 6,靠内圆限位保证车企压板 3 与翻边波纹管 6 同轴度。

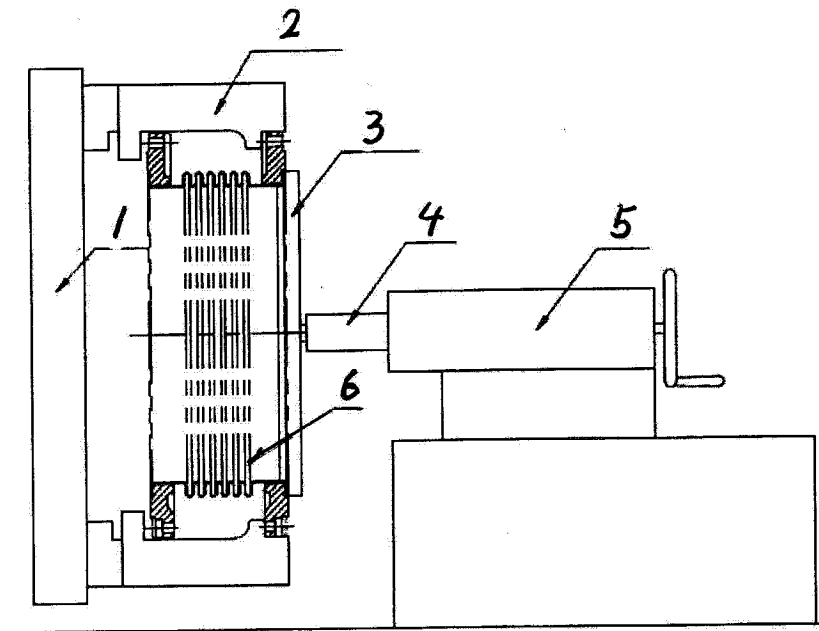


图 1