



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201483273 U

(45) 授权公告日 2010. 05. 26

(21) 申请号 200920186903. 8

(22) 申请日 2009. 08. 10

(73) 专利权人 安徽星马汽车股份有限公司

地址 243061 安徽省马鞍山市经济技术开发区红旗南路安徽星马汽车股份有限公司

(72) 发明人 万维中 曹克邦 蔡红梅

(74) 专利代理机构 马鞍山市金桥专利代理有限公司 34111

代理人 奚志鹏

(51) Int. Cl.

B23Q 3/12 (2006. 01)

B23B 25/00 (2006. 01)

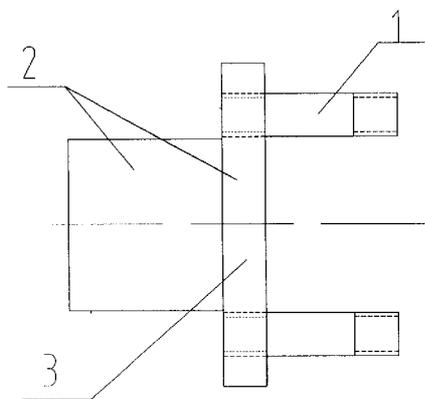
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

对半法兰定位孔的车加工用模具

(57) 摘要

本实用新型是一种对半法兰定位孔的车加工用模具,属工夹具,其特征是:该模具体为右端段带有圆盘凸肩的圆柱体,且在圆盘凸肩上的十字中心线的两侧对称地开设四个螺孔,并使该上、下螺孔的间距与对半法兰上的上、下安装孔的间距相对应一致,在各螺孔中对应旋装双头螺栓;使用时,将两只对半法兰的毛坯件上的上、下安装孔分别对应套装在双头螺栓上形成近似圆环状,并用螺母拧紧,然后将该模具体左部的圆柱体装夹在车床的三爪卡盘上,对两只对半法兰的定位孔同时进行车削扩孔,不仅精度高,成品率高,而且拆装方便,生产率高。



1. 一种对半法兰定位孔的车加工用模具,其特征是:该模具体(2)为右端段带有圆盘凸肩(3)的圆柱体,且在圆盘凸肩(3)上的十字中心线的两侧对称地开设四个螺孔,并使该上、下螺孔的间距与对半法兰(4)上的上、下安装孔的间距相对应一致,在各螺孔中对应旋装双头螺栓(1)。

对半法兰定位孔的车加工用模具

技术领域

[0001] 本实用新型属工夹具,尤其是涉及一种对半法兰的车加工模具。

背景技术

[0002] 现常用于液压管路的定位紧固件为对半法兰,但在对半法兰定位孔的车削加工过程中,由于对半法兰的形状不规则,在车床上难以装夹定位,所以加工精度不能保证,车削难度大,往往成品率较低,成本高。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种对半法兰定位孔的车加工用模具,使对半法兰的车削加工中,不仅拆装方便、快捷,而且有效地提高加工精度和成品率,节能节材降低成本。

[0004] 本实用新型的目的是这样来实现的:一种对半法兰定位孔的车加工用模具,其特征是:该模具体为右端段带有圆盘凸肩的圆柱体,且在圆盘凸肩上的十字中心线的两侧对称地开设四个螺孔,并使该上、下螺孔的间距与对半法兰上的上、下安装孔的间距相对应一致,在各螺孔中对应旋装双头螺栓;使用时,将两只对半法兰的毛坯件上的上、下安装孔分别对应套装在双头螺栓上形成近似圆环状,并用螺母拧紧,然后将该模具体左部的圆柱体装夹在车床的三爪卡盘上,对两只对半法兰的定位孔同时进行车削扩孔,不仅精度高,成品率高,而且拆装方便,生产率高。

[0005] 本实用新型所提出的对半法兰定位孔的车加工用模具,结构合理,使用方便、快捷,对半法兰的定位孔的加工,不仅精度高,而且成品率高。

[0006] 现结合附图和实施例对本实用新型所提出的对半法兰定位孔的车加工用模具作进一步说明。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型所提出的对半法兰定位孔的车加工用模具的主视示意图。

[0008] 图 2 是本实用新型所提出的对半法兰定位孔的车加工用模具的左视示意图。

[0009] 图 3 是本实用新型所提出的对半法兰定位孔的车加工用模具使用时的右视示意图。

[0010] 图 1、图 2、图 3 中:1、双头螺栓 2、模具体 3、圆盘凸肩 4、对半法兰

具体实施方式

[0011] 从图 1、图 2、图 3 中可以看出:一种对半法兰定位孔的车加工用模具,其特征是:该模具体 2 为右端段带有圆盘凸肩 3 的圆柱体,且在圆盘凸肩 3 上的十字中心线的两侧对称地开设四个螺孔,并使该上、下螺孔的间距与对半法兰 4 上的上、下安装孔的间距相对应一致,在各螺孔中对应旋装双头螺栓 1;使用时,将两只对半法兰 4 的毛坯件上的上、下安装孔分别对应套装在双头螺栓 1 上形成近似圆环状,并用螺母拧紧,然后将模具体 2 左部的圆

柱体装夹在车床的三爪卡盘上,对两只对半法兰 4 的定位孔同时进行车削扩孔,不仅精度高,成品率高,而且拆装方便,生产率高。

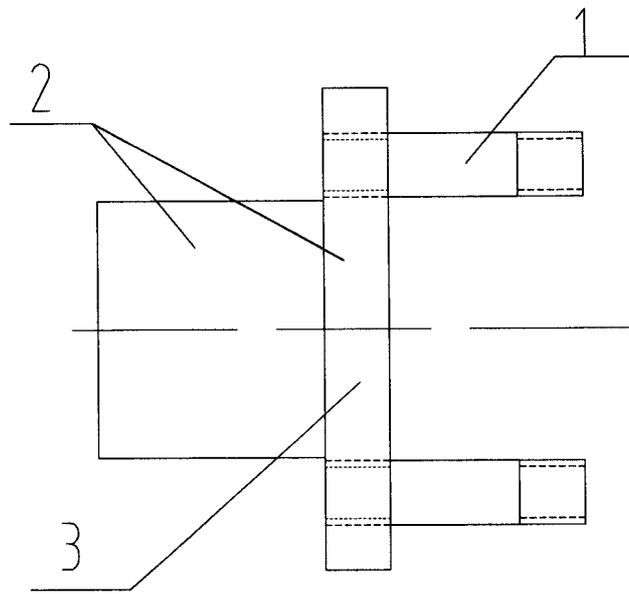


图 1

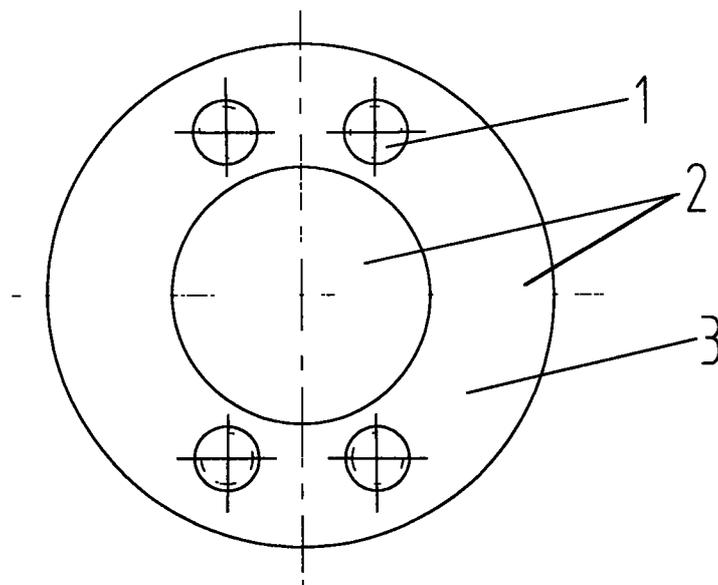


图 2

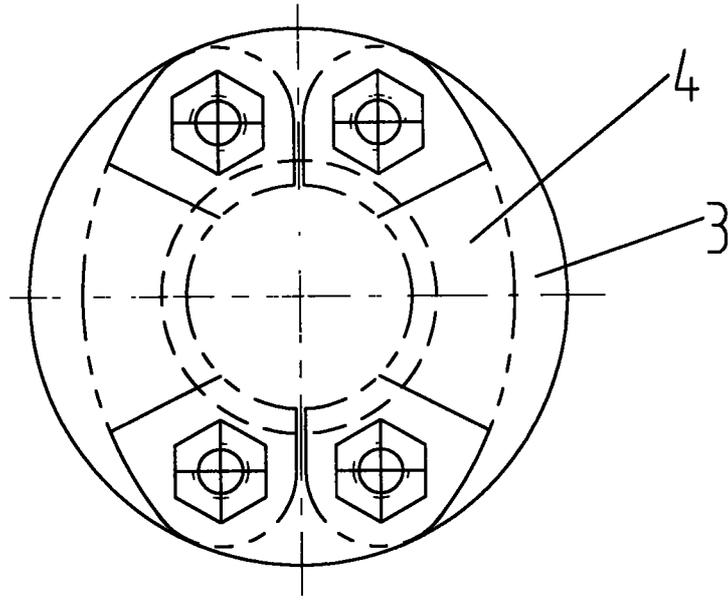


图 3