



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201907010 U

(45) 授权公告日 2011. 07. 27

(21) 申请号 201020598245. 6

(22) 申请日 2010. 11. 01

(73) 专利权人 仪征威业油泵油嘴有限公司

地址 211400 江苏省仪征市工农北路 168 号

(72) 发明人 潘明飞

(74) 专利代理机构 北京连和连知识产权代理有

限公司 11278

代理人 李海燕

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

B23C 9/00 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

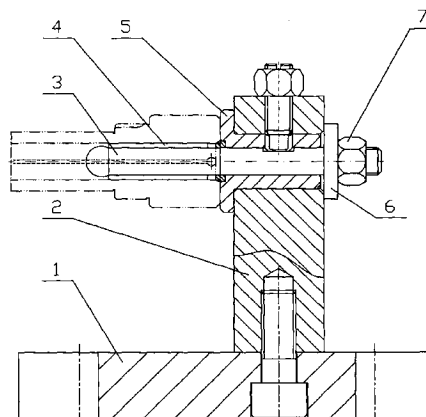
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

柱塞套铰定位槽夹具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种柱塞套铰定位槽夹具。包括基体部分和定位夹紧部分,所述基体部分包括底座和支座,两者固定连接;所述定位夹紧部分包括拉杆、垫圈、膨胀芯套、衬套和螺母,衬套设置在支座内,所述拉杆水平穿过衬套,拉杆一端外套有膨胀芯套,另一端设有螺母通过垫圈固定连接在支座上。本实用新型的优点是:1. 基体便于拆卸,整体加工浪费材料,加工精度不易保证;2. 采用中孔夹紧,而非端面夹紧,更换加工零件方便;3. 定位夹紧部分增加膨胀芯套,品种孔径变化时,只要更换此件即可。



1. 柱塞套铰定位槽夹具,其特征在于:包括基体部分和定位夹紧部分,所述基体部分包括底座和支座,两者固定连接;所述定位夹紧部分包括拉杆、垫圈、膨胀芯套、衬套和螺母,衬套设置在支座内,所述拉杆水平穿过衬套,拉杆一端外套有膨胀芯套,另一端设有螺母通过垫圈固定连接在支座上。

2. 根据权利要求1所述的柱塞套铰定位槽夹具,其特征在于:所述支座上还设有限位螺钉,与拉杆相接触。

柱塞套铣定位槽夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种柱塞套铣定位槽夹具。

背景技术

[0002] 柱塞偶件是机车发动机的重要部件之一,根据发动机的型号可分为多种系列,其中 A 型系列和 P 型系列目前市场需求量最大,此两种系列根据外形和孔径的不同也派生出许多品种。柱塞套是柱塞偶件的关键件,它的生产重点在金加工,偶件生产厂家常常遇到多品种小批量的生产,以往每个品种需设计加工一套铣定位槽夹具,且很难互换,加工周期也长。加工设备也是专用铣床,耗电量大。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为了解决以上问题提供了一种结构简单、操作方便、适应多品种生产的柱塞套铣定位槽夹具。

[0004] 本实用新型的技术方案是:包括基体部分和定位夹紧部分,所述基体部分包括底座和支座,两者固定连接;所述定位夹紧部分包括拉杆、垫圈、膨胀芯套、衬套和螺母,衬套设置在支座内,所述拉杆水平穿过衬套,拉杆一端外套有膨胀芯套,另一端设有螺母通过垫圈固定连接在支座上。

[0005] 所述支座上还设有限位螺钉,与拉杆相接触。

[0006] 本实用新型的优点是:1. 基体便于拆卸,整体加工浪费材料,加工精度不易保证;2. 采用中孔夹紧,而非端面夹紧,更换加工零件方便;3. 定位夹紧部分增加膨胀芯套,品种孔径变化时,只要更换此件即可。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0008] 图中 1 是底座,2 是支座,3 是拉杆,4 是膨胀芯套,5 是衬套,6 是垫圈,7 是螺母。

具体实施方式

[0009] 柱塞套铣定位槽夹具,包括基体部分和定位夹紧部分,所述基体部分包括底座 1 和支座 2,两者固定连接;所述定位夹紧部分包括拉杆 3、垫圈 6、膨胀芯套 4、衬套 5 和螺母 7,衬套 5 设置在支座 2 内,所述拉杆 3 水平穿过衬套 5,拉杆 3 一端外套有膨胀芯套 4,另一端设有螺母 7 通过垫圈 6 固定连接在支座 2 上,所述支座 2 上还设有限位螺钉,与拉杆 3 相接触,防止拉杆 3 拧紧时跟转,夹不紧。工作时,与连接拉杆 3 的螺母 7 处于松动状态下,柱塞套待加工件由拉杆 3 左端套入,柱塞套大端面与衬套 5 端面接触定位,拧动螺母 7,膨胀芯套 4 在拉杆 3 的作用下,径向胀开,从而胀紧工件,加工结束后,松开螺母 7 后,工件可很方便地抽出、更换。

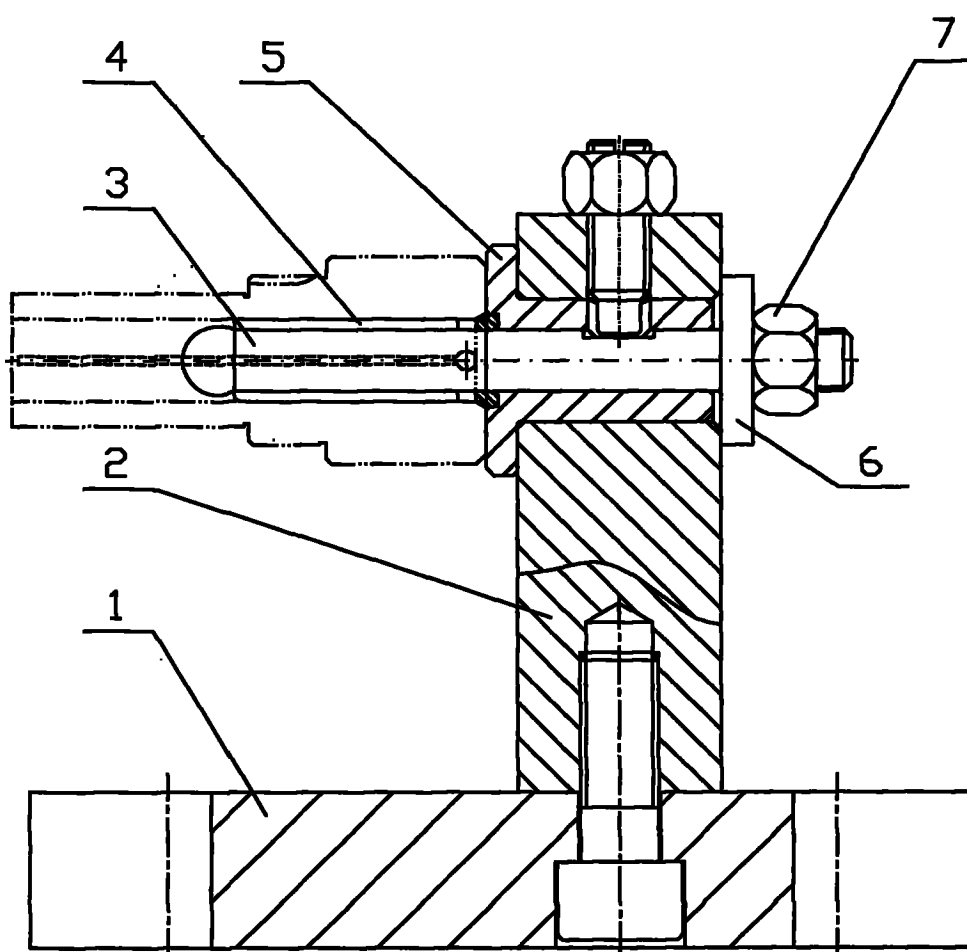


图 1