(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204430472 U
(45)授权公告日 2015.07.01

(21)申请号 201520080691.0

(22)申请日 2015.02.05

(73)专利权人 湖北三江航天万山特种车辆有限公司
地址 432000 湖北省孝感市北京路69号

(72)发明人 张伟军

(74)专利代理机构 北京汇信合知识产权代理有限公司 11335
代理人 陈圣清

(51)Int.Cl.
B23F 23/06(2006.01)

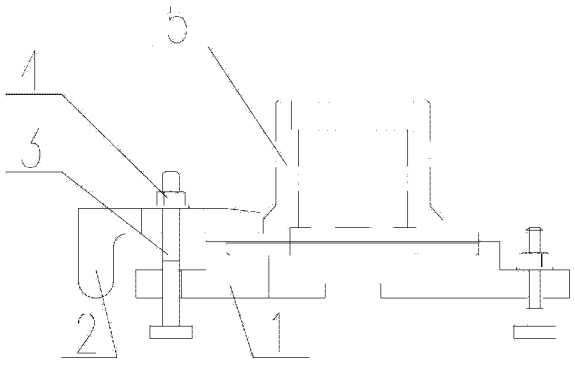
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种法兰盘插齿定位装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种法兰盘插齿定位装置，包括：定位盘，所述定位盘上部设有定位止口；法兰盘放置在所述定位止口内部；所述定位盘中部及两侧分别设有排削槽与U形槽；压块与所述法兰盘通过倒T型槽螺栓固定。本实用新型的有益效果为：法兰盘定位并装夹于定位盘上，使法兰盘在插削过程中更加稳定可靠，很好地解决了法兰盘发生窜动而导致的乱齿现象，同时还减少了法兰盘的装夹、找正时间，大大提高了加工效率和加工质量。



CN 204430472 U

1. 一种法兰盘插齿定位装置，其特征在于，包括：

定位盘 (1)，所述定位盘 (1) 上部设有定位止口 (11)；

法兰盘 (5) 放置在所述定位止口 (11) 内部；

所述定位盘 (1) 中部及两侧分别设有排削槽 (13) 与 U 形槽 (12)；

压块 (2) 与所述法兰盘 (5) 通过倒 T 型槽螺栓 (3) 固定。

2. 根据权利要求 1 所述的法兰盘插齿定位装置，其特征在于：所述定位止口 (11) 与所述法兰盘 (5) 的直径相同。

3. 根据权利要求 2 所述的法兰盘插齿定位装置，其特征在于：所述法兰盘 (5) 与所述排削槽 (13) 呈一轴线。

4. 根据权利要求 1 所述的法兰盘插齿定位装置，其特征在于：六角法兰面螺母 (4) 旋装在所述倒 T 型槽螺栓 (3) 上端。

一种法兰盘插齿定位装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及定位装置领域，尤其是一种法兰盘插齿定位装置。

背景技术

[0002] 现有的法兰盘在插内齿加工过程中，由于插削力较大致使法兰盘发生窜动，从而导致乱齿现象，在法兰盘的装夹过程中、找正时间较长，影响工作效率、加工质量低下，其安装拆卸不够便捷，法兰盘在插削过程中稳固性较差等诸多缺点。

实用新型内容

[0003] 针对上述问题中存在的不足之处，本实用新型提供一种法兰盘插齿定位装置。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供一种法兰盘插齿定位装置，包括：

[0005] 定位盘，所述定位盘上部设有定位止口；

[0006] 法兰盘放置在所述定位止口内部；

[0007] 所述定位盘中部及两侧分别设有排削槽与 U 形槽；

[0008] 压块与所述法兰盘通过倒 T 型槽螺栓固定。

[0009] 作为本实用新型进一步改进，所述定位止口与所述法兰盘的直径相同。

[0010] 作为本实用新型进一步改进，所述法兰盘与所述排削槽呈一轴线。

[0011] 作为本实用新型进一步改进，六角法兰面螺母旋装在所述倒 T 型槽螺栓上端。

[0012] 本实用新型的有益效果为：法兰盘定位并装夹于定位盘上，使法兰盘在插削过程中更加稳定可靠，很好地解决了法兰盘发生窜动而导致的乱齿现象，同时还减少了法兰盘的装夹、找正时间，大大提高了加工效率和加工质量。

附图说明

[0013] 图 1 为本实用新型一种法兰盘插齿定位装置主视图；

[0014] 图 2 为本实用新型一种法兰盘插齿定位装置俯视图；

[0015] 图 3 为本实用新型一种法兰盘插齿定位装置的定位盘主视图；

[0016] 图 4 为本实用新型一种法兰盘插齿定位装置的定位盘俯视图；

[0017] 图 5 为本实用新型一种法兰盘插齿定位装置的压块主视图。

[0018] 图中：1、定位盘；2、压块；3、倒 T 型槽螺栓；4、六角法兰面螺母；5、法兰盘；11、定位止口；12、U 形槽；13、排削槽。

具体实施方式

[0019] 如图 1-5 所示，本实用新型实施例所述的一种法兰盘插齿定位装置，包括：定位盘 1，所述定位盘 1 上部设有定位止口 11；法兰盘 5 放置在所述定位止口 11 内部；所述定位盘 1 中部及两侧分别设有排削槽 13 与 U 形槽 12；压块 2 与所述法兰盘 5 通过倒 T 型槽螺栓 3 固定，所述定位止口 11 与所述法兰盘 5 的直径相同，所述法兰盘 5 与排削槽 13 呈一轴线，

六角法兰面螺母 4 旋装在所述倒 T 型槽螺栓 3 上端。法兰盘定位并装夹于定位盘上，使法兰盘在插削过程中更加稳定可靠，很好地解决了法兰盘发生窜动而导致的乱齿现象，同时还减少了法兰盘的装夹、找正时间，大大提高了加工效率和加工质量。

[0020] 具体使用时：定位盘 1 上设有与法兰盘 5 配合的定位止口 11，法兰盘 5 放在定位止口 11 内限制了窜动，同时装取方便；定位盘 1 还设有与倒 T 型槽螺栓 3 相连的 U 形槽 12，倒 T 型槽螺栓 3 通过 U 形槽 12 与机床工作台相连，起固定定位盘 1 和拉紧工件的作用；定位盘 1 上还设有排削槽 13，用于排出铁削。压块 2 是装于倒 T 型槽螺栓 3 上，一头支撑于机床工作台，另一头压紧法兰盘 5。倒 T 型槽螺栓 3 是用于连接机床工作台、定位盘 1、压块 2、六角法兰面螺母 4，来压紧法兰盘 5 使之固定。六角法兰面螺母 4 旋装于倒 T 型槽螺栓 3 上，起锁紧压块 2 及法兰盘 5 的作用。

[0021] 以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已，并不用于限制本实用新型，对于本领域的技术人员来说，本实用新型可以有各种更改和变化。凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

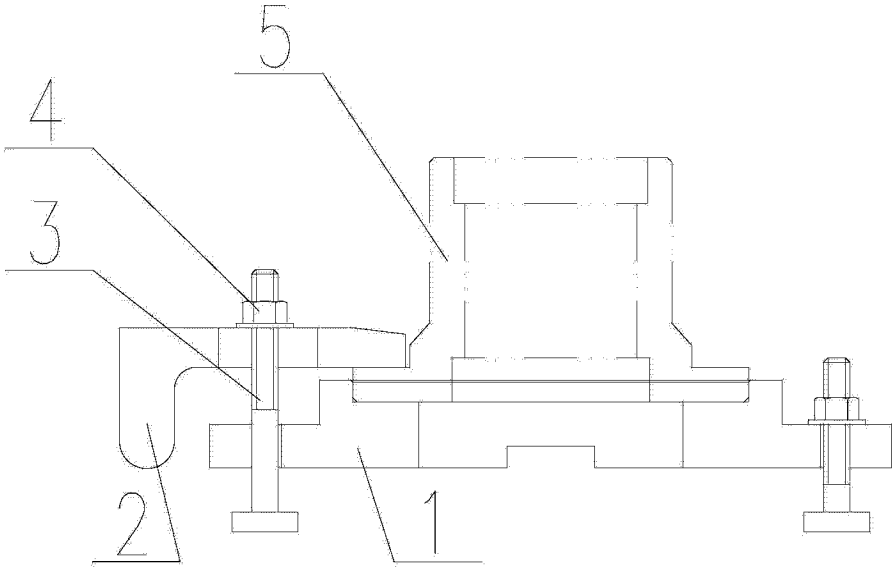


图 1

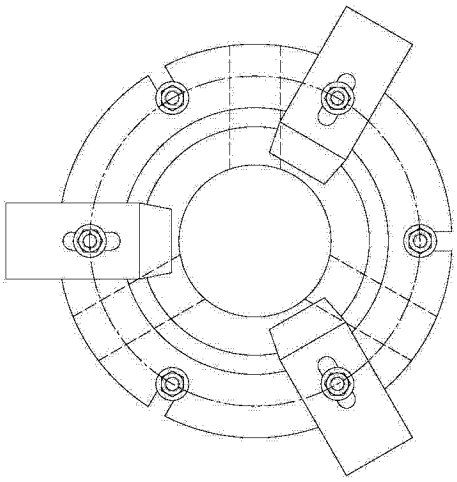


图 2

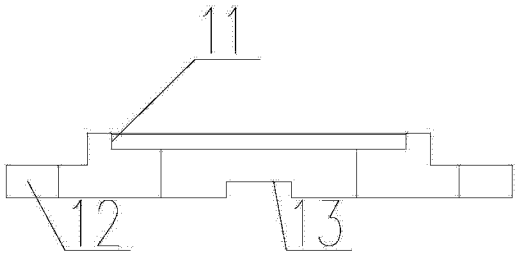


图 3

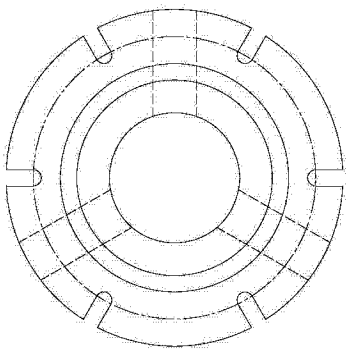


图 4

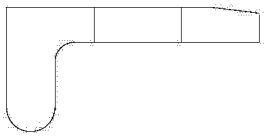


图 5