

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202607345 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 19

(21) 申请号 201220266616. X

(22) 申请日 2012. 06. 07

(73) 专利权人 益阳橡胶塑料机械集团有限公司  
地址 413000 湖南省益阳市会龙路 180 号

(72) 发明人 吴芳明 贺刚 冷世安 田世有  
汪婵娟

(74) 专利代理机构 益阳市银城专利事务所  
43107

代理人 舒斌

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06 (2006. 01)

B23Q 3/10 (2006. 01)

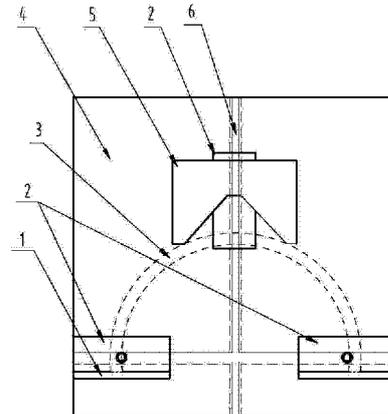
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

剖分式压环加工工装

(57) 摘要

本实用新型公开了一种加工方便、效率高的剖分式压环加工工装,其特征是它包括工作台(4),工作台(4)上设有十字形T型键槽(6),十字形T型键槽(6)上安装有3块等高定位垫块(2),并在工作台(4)呈三角形分布,平行的2块等高定位垫块(2)的顶部设有保证工件两端面对齐的定位台阶(1),另一块等高定位垫块(2)的顶部设有可安装V型铁(5)的通槽(7),本实用新型结构简单,操作方便,降低了工人劳动强度,减少了压环加工的废品率,提高了生产效率和加工水平。



1. 一种剖分式压环加工工装,其特征是它包括工作台(4),工作台(4)上设有十字形T型键槽(6),十字形T型键槽(6)上安装有3块等高定位垫块(2),并在工作台(4)呈三角形分布,平行的2块等高定位垫块(2)的顶部设有保证工件两端面对齐的定位台阶(1),另一块等高定位垫块(2)的顶部设有可安装V型铁(5)的通槽(7)。

## 剖分式压环加工工装

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种加工工装,具体地说是一种剖分式压环加工工装。

### 背景技术

[0002] 密炼机是轮胎和橡胶制品生产过程中大量使用的炼胶设备,剖分式压环是密炼机主机的核心部件,其制造水平高低直接影响整机的高效平稳运转。目前,在对剖分式压环的加工时,一般是利用两个等高垫铁简单的垫平压环,然后利用百分表找正,再行加工。这种方法加工出的压环粗糙,对正销钉孔误差大,废品率很高,质量很难保证。另外,当遇到规格型号有差异时,需重新调整垫块规格及位置,操作麻烦,效率低。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种加工方便、效率高的剖分式压环加工工装。

[0004] 本实用新型是采用如下技术方案实现其发明目的的,一种剖分式压环加工工装,其特征是它包括工作台,工作台上设有十字形 T 型键槽,十字形 T 型键槽上安装有 3 块等高定位垫块,并在工作台呈三角形分布,平行的 2 块等高定位垫块的顶部设有保证工件两端面对齐的定位台阶,另一块等高定位垫块的顶部设有可安装 V 型铁的通槽。

[0005] 由于采用上述技术方案,本实用新型较好的实现了发明目的,其结构简单,操作方便,降低了工人劳动强度,减少了压环加工的废品率,提高了生产效率和加工水平。

### 附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型的结构示意图;

[0007] 图 2 是图 1 的右视图。

### 具体实施方式

[0008] 下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步说明。

[0009] 由图 1、图 2 可知,一种剖分式压环加工工装,它包括工作台 4,工作台 4 上设有十字形 T 型键槽 6,十字形 T 型键槽 6 上安装有 3 块等高定位垫块 2,并在工作台 4 呈三角形分布,平行的 2 块等高定位垫块 2 的顶部设有保证工件两端面对齐的定位台阶 1,另一块等高定位垫块 2 的顶部设有可安装 V 型铁 5 的通槽 7。

[0010] 本实用新型使用时,首先将平行的 2 块等高定位垫块 2 安装在工作台 4 的十字形 T 型键槽 6 内,并用 M14 的沉孔螺栓紧固;再将另一块等高定位垫块 2 根据剖分式压环 3 的规格也安装在十字形 T 型键槽 6 内,使之与已安装的 2 块等高定位垫块 2 在工作台 4 呈三角形分布,这样可以使工件剖分式压环 3 能很好的处在一个水平加工面上,便于加工。将 V 型铁 5 通过通槽 7 安装在等高定位垫块 2 上,利用 V 型铁 5 的 V 型面卡住剖分式压环 3 外圆面来定位定心。最后用螺杆压紧剖分式压环 3,进行试切及加工。

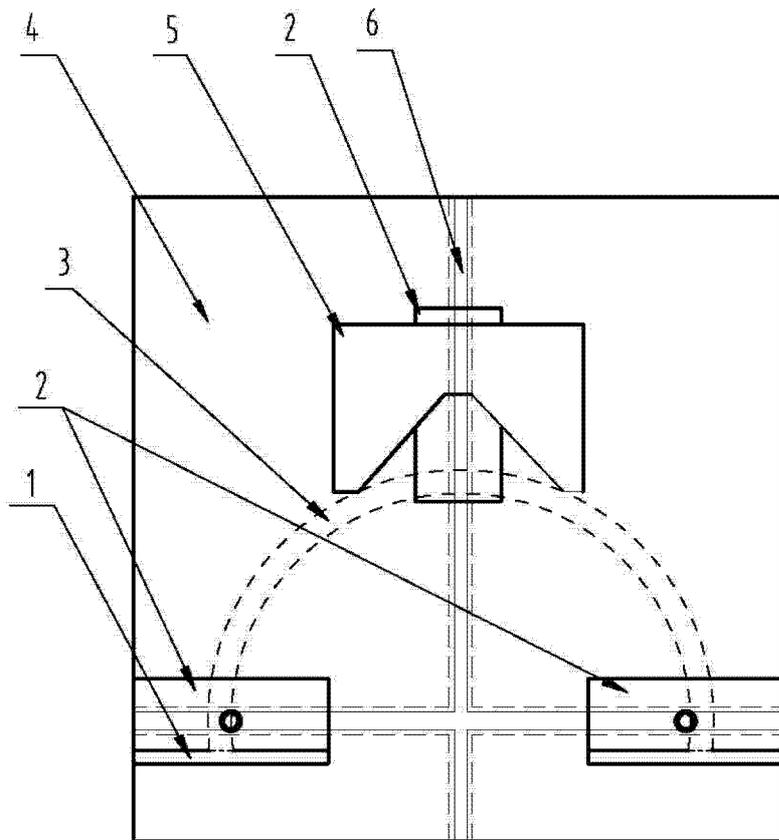


图 1

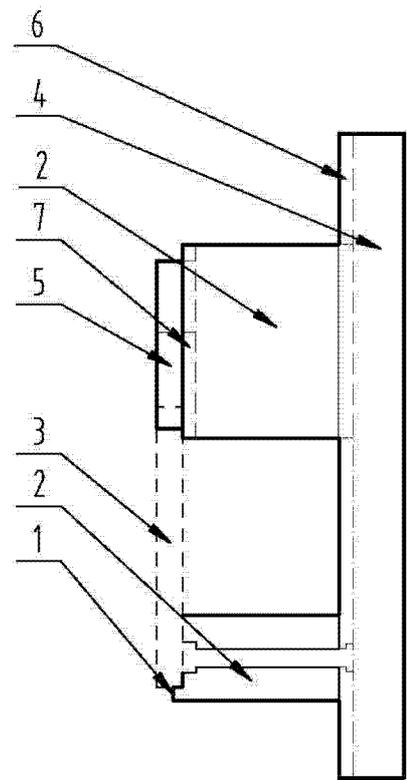


图 2