

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201922288 U

(45) 授权公告日 2011. 08. 10

(21) 申请号 201020666936. 5

(22) 申请日 2010. 12. 20

(73) 专利权人 南通市电站阀门有限公司
地址 226500 江苏省南通市如皋市仁寿路
359 号

(72) 发明人 尤广泉

(74) 专利代理机构 扬州市锦江专利事务所
32106

代理人 江平

(51) Int. Cl.
B23Q 3/12(2006. 01)

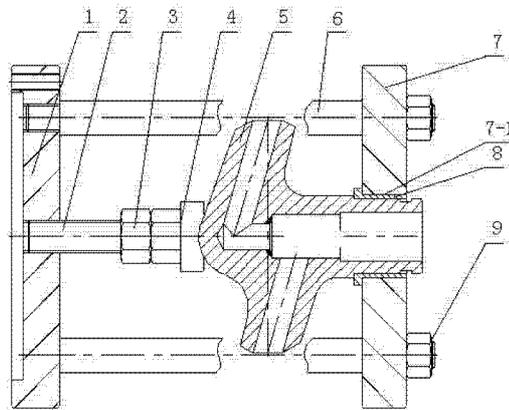
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

阀门快速检修夹具

(57) 摘要

阀门快速检修夹具, 涉及一种夹具, 特别是涉及对阀门密封面修理进行快速找正的夹具, 包括可与车床主轴连接的左法兰, 所述左法兰的右侧设置右法兰, 左法兰与右法兰之间设置至少两根支承杆, 每根支承杆的左端分别与左法兰螺纹连接, 每根支承杆的右端分别通过螺母与右法兰固定连接; 所述左法兰上还螺纹连接螺杆, 螺杆上朝向右法兰的一端螺纹连接压紧螺母; 所述右法兰上设置轴向安装孔, 轴向安装孔内设置定位套, 定位套与所述螺杆同轴设置。找正时, 将阀体的右端安装在定位套内, 阀体的左侧通过压紧螺母固定住, 便可实现方便、快速的找正。



1. 阀门快速检修夹具,其特征在于:包括可与车床主轴连接的左法兰,所述左法兰的右侧设置右法兰,左法兰与右法兰之间设置至少两根支承杆,每根支承杆的左端分别与左法兰螺纹连接,每根支承杆的右端分别通过螺母与右法兰固定连接;所述左法兰上还螺纹连接螺杆,螺杆上朝向右法兰的一端螺纹连接压紧螺母;所述右法兰上设置轴向安装孔,轴向安装孔内设置定位套,定位套与所述螺杆同轴设置。

2. 根据权利要求1所述的阀门快速检修夹具,其特征在于:所述螺杆上还螺纹连接并紧螺母。

3. 根据权利要求1所述的阀门快速检修夹具,其特征在于:所述压紧螺母远离左法兰的一侧固定连接顶尖。

阀门快速检修夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种夹具,特别是涉及对阀门密封面修理进行快速找正的夹具。

背景技术

[0002] 一般阀门经过一段时间使用以后,密封面都会有不同程度的损坏,使用传统的方法要在普通车床上车削密封面,加工密封面很难找正。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于为了克服现有技术的不足,提供一种可方便、快速找正的阀门快速检修夹具。

[0004] 本实用新型的目的在于这样实现的:阀门快速检修夹具,包括可与车床主轴连接的左法兰,所述左法兰的右侧设置右法兰,左法兰与右法兰之间设置至少两根支承杆,每根支承杆的左端分别与左法兰螺纹连接,每根支承杆的右端分别通过螺母与右法兰固定连接;所述左法兰上还螺纹连接螺杆,螺杆上朝向右法兰的一端螺纹连接压紧螺母;所述右法兰上设置轴向安装孔,轴向安装孔内设置定位套,定位套与所述螺杆同轴设置。

[0005] 找正时,将阀体的右端安装在定位套内,阀体的左侧通过压紧螺母固定住,便可实现找正。利用本实用新型,①只要根据需修理阀体中间已加工外圆确定可换定位套的内孔尺寸,可以很方便的实现密封面的找正;②更换定位套,还能加工同类型但尺寸相差不太大的阀门加工;③此设计最突出的优点还在于它能够重复使用,避免了不能二次装夹的弊端。

[0006] 为了防止压紧螺母向后移动,所述螺杆上还有螺纹连接并紧螺母。

[0007] 为了配合Y型阀门(直流型、中间尾部带有中心孔的),压紧螺母远离左法兰的一侧固定连接顶尖。把尾部可调压紧螺母加工成带60°顶尖的,同样可实现快速找正且定位精度更高。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的一种结构示意图。

[0009] 图2为本实用新型的另一种结构示意图。

具体实施方式

[0010] 如图1所示,为阀门快速检修夹具,包括可与车床主轴连接的左法兰1,左法兰1的右侧设置右法兰7,左法兰1与右法兰7之间设置四根支承杆6,每根支承杆6的左端分别与左法兰1螺纹连接,每根支承杆6的右端分别通过螺母9与右法兰7固定连接。左法兰1上还螺纹连接螺杆2,螺杆2上朝向右法兰7的一端螺纹连接压紧螺母4,螺杆2上还螺纹连接并紧螺母3。右法兰7上设置轴向安装孔7-1,轴向安装孔7-1内配合设置可换定位套8,定位套8与螺杆2同轴设置。阀体5的右端穿置在定位套8内,左端由压紧螺母4旋紧固定。

[0011] 如图 2 所示,为了配合 Y 型阀门,压紧螺母 4 远离左法兰 1 的一侧固定连接顶尖 4-1。

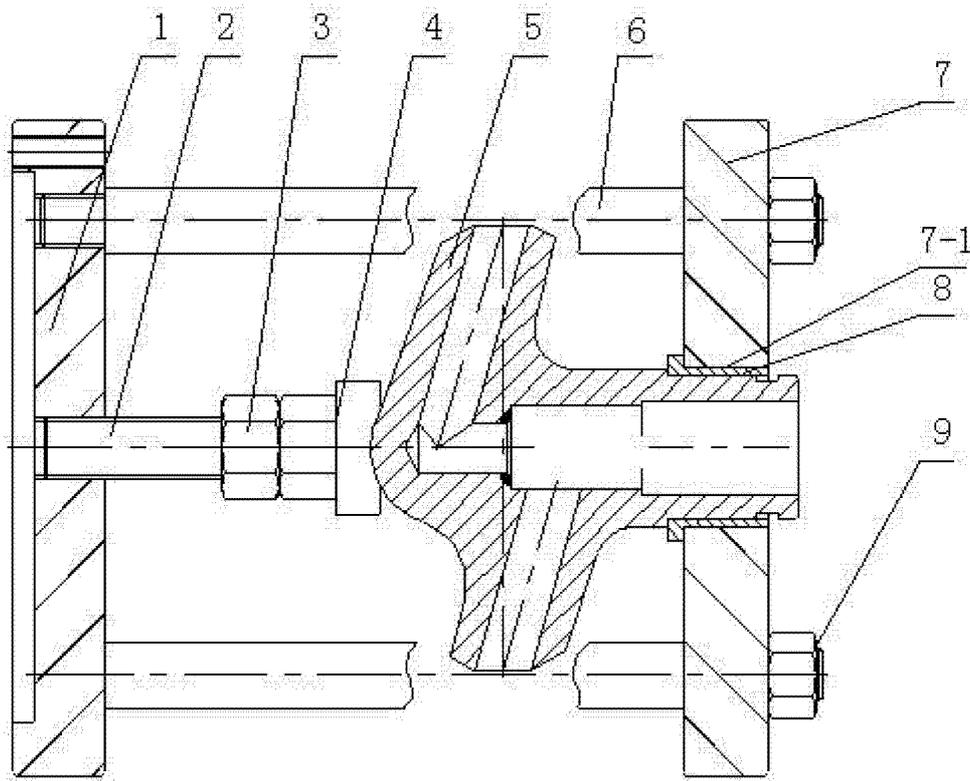


图 1

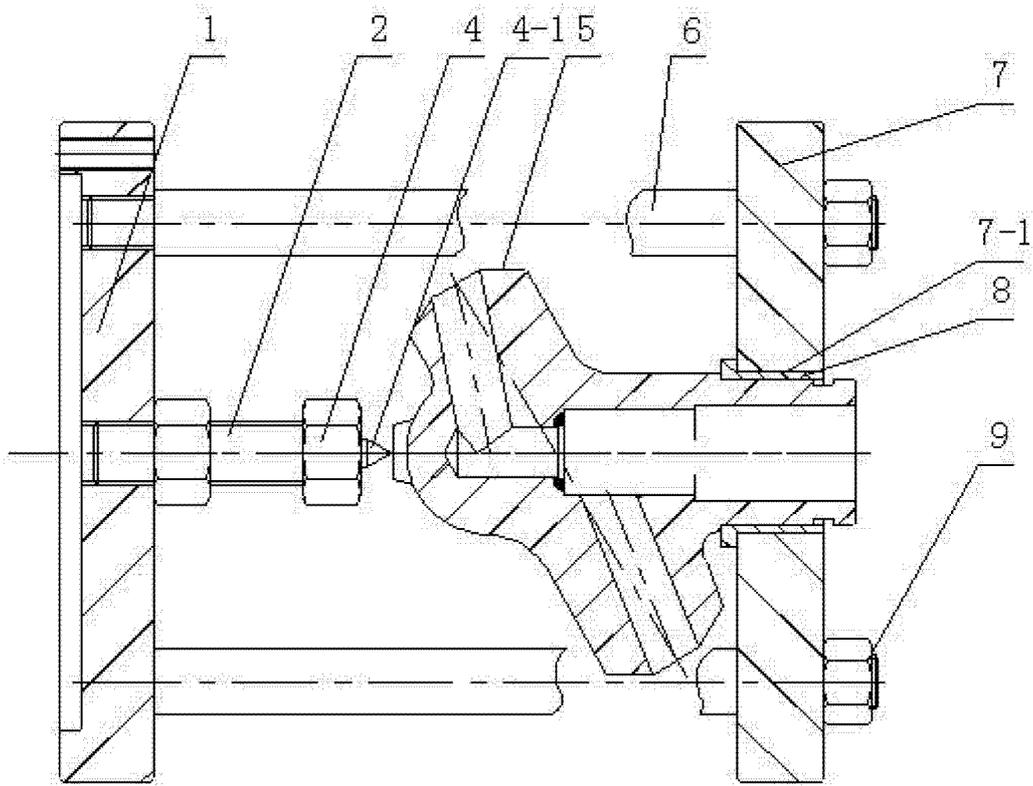


图 2