



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203356667 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 25

(21) 申请号 201320292343. 0

(22) 申请日 2013. 05. 27

(73) 专利权人 江苏腾达环境工程有限公司

地址 225253 江苏省扬州市江都区武坚工业  
园区 5 号

(72) 发明人 葛喜照

(74) 专利代理机构 扬州市锦江专利事务所

32106

代理人 杨秀达

(51) Int. Cl.

B23B 47/28(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

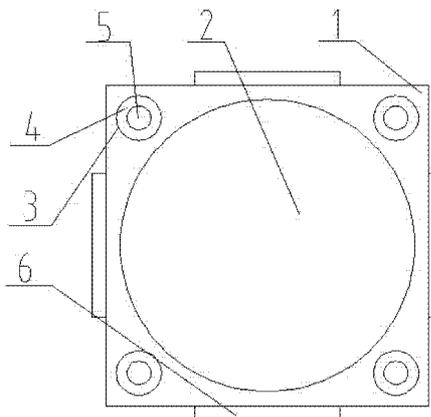
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

## (54) 实用新型名称

油缸法兰安装螺孔的加工工装

## (57) 摘要

油缸法兰安装螺孔的加工工装, 涉及一种生产工装。包括与油缸法兰大小、形状相同的法兰工装, 法兰工装的中心设置有与油缸直径相同的中心通孔, 法兰工装环周设置与法兰安装螺孔位置相对应的通孔, 法兰工装环周通孔的直径大于法兰安装螺孔的直径, 法兰工装环周通孔内设置有圆形嵌件, 圆形嵌件与法兰工装环周通孔过盈配合, 圆形嵌件分别设置有与法兰安装螺孔相对应的中心通孔。本实用新型结构简单, 可以实现油缸法兰安装螺孔的批量加工效率较高, 减轻了劳动强度。



1. 油缸法兰安装螺孔的加工工装,其特征在于:包括与油缸法兰大小、形状相同的法兰工装,法兰工装的中心设置有与油缸直径相同的中心通孔,法兰工装环周设置与法兰安装螺孔位置相对应的通孔,法兰工装环周通孔的直径大于法兰安装螺孔的直径,法兰工装环周通孔内设置有圆形嵌件,圆形嵌件与法兰工装环周通孔过盈配合,圆形嵌件分别设置有与法兰安装螺孔相对应的中心通孔。

2. 根据权利要求1所述的油缸法兰安装螺孔的加工工装,其特征在于:所述法兰工装的四周外侧壁的中部分别设置有加固镶边。

## 油缸法兰安装螺孔的加工工装

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种生产工装,具体为一种油缸法兰安装螺孔的加工工装。

### 背景技术

[0002] 现有技术中的油缸法兰安装螺孔的加工工艺较为复杂,每个法兰安装螺孔都需要一一划线、打眼,劳动强度较大,生产效率较低,难以实现批量化生产。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是解决现有技术中油缸法兰安装螺孔加工工艺复杂的问题,提供一种加工效率高,结构简单的油缸法兰安装螺孔的加工工装。

[0004] 实现上述目的的技术方案是:油缸法兰安装螺孔的加工工装,其特征在于:包括与油缸法兰大小、形状相同的法兰工装,法兰工装的中心设置有与油缸直径相同的中心通孔,法兰工装环周设置与法兰安装螺孔位置相对应的通孔,法兰工装环周通孔的直径大于法兰安装螺孔的直径,法兰工装环周通孔内设置有圆形嵌件,圆形嵌件与法兰工装环周通孔过盈配合,圆形嵌件分别设置有与法兰安装螺孔相对应的中心通孔。

[0005] 所述法兰工装的四周外侧壁的中部分别设置有加固镶边。

[0006] 使用时,将本实用新型置于待加工法兰上,使待加工法兰的中心通孔与油缸法兰安装螺孔的加工工装的中心通孔相对应,按照圆形嵌件中心通孔的位置加工法兰安装螺孔。

[0007] 本实用新型结构简单,可以实现油缸法兰安装螺孔的批量加工效率较高,减轻了劳动强度。

[0008] 本实用新型在长期使用过程中会出现嵌件中心通孔变大的现象,操作人员只需要更换新的嵌件,而不需要更换整个工装,节约了成本。

[0009] 由于本实用新型的四周的侧壁较薄,本实用新型在法兰工装的四周外侧壁的中部分别设置有加固镶边,提高了工装的强度,延长了使用寿命。

### 附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0011] 如图 1 所示,本实用新型包括与油缸法兰大小、形状相同的法兰工装 1,法兰工装 1 的中心设置有与油缸直径相同的中心通孔 2,法兰工装 1 环周设置与法兰安装螺孔位置相对应的通孔 3,法兰工装环周通孔 3 的直径大于法兰安装螺孔的直径,法兰工装环周通孔 3 内设置有圆形嵌件 4,圆形嵌件 4 与法兰工装环周通孔 3 过盈配合,圆形嵌件 4 分别设置有与法兰安装螺孔相对应的中心通孔 5。

[0012] 法兰工装 1 的四周外侧壁的中部分别设置有加固镶边 6。

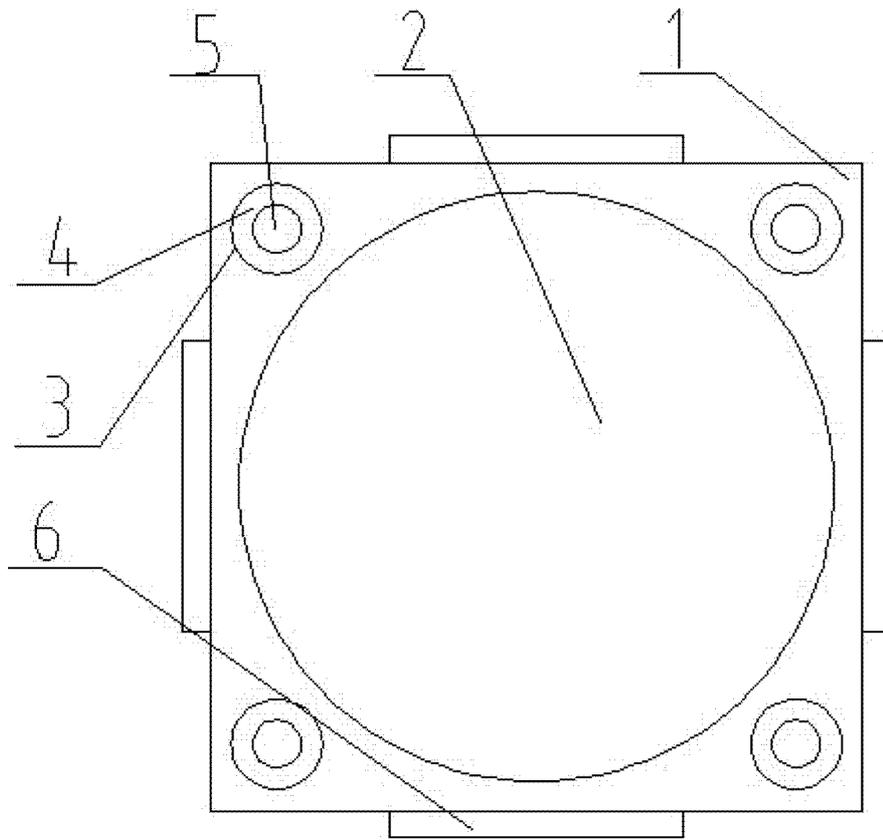


图 1