(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108177106 A
(43)申请公布日 2018.06.19

(21)申请号 201810085417.0

(22)申请日 2018.01.29

(71)申请人 程桂平
地址 100301 北京市朝阳区建外soho2101房间

(72)发明人 程桂平

(51)Int.Cl.
B25B 11/00(2006.01)

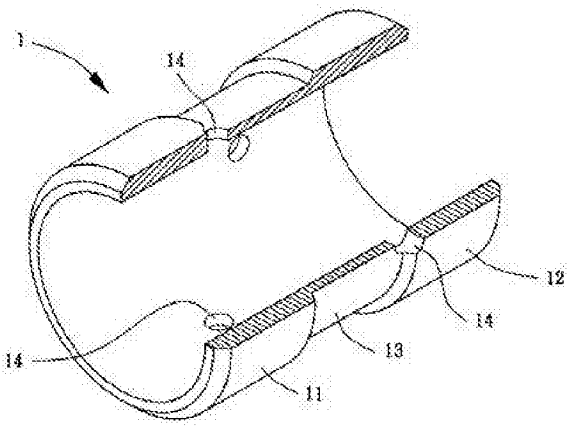
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)发明名称

一种用于加工钛合金套管的内套管件

(57)摘要

一种用于加工钛合金套管的内套管件1，该内套管件1包含一第一凸部11及一第二凸部12，该第一凸部11及该第二凸部12分别位于该内套管件1的相对二端，该第一凸部11及该第二凸部12用以接触二个钛合金管T1、T2的内周壁；该内套管件1另包含一凹部13，该凹部13位于该第一凸部11及该第二凸部12之间；内套管件1设有至少一通孔14，该通孔14可以设于凹部13，或者位于该凹部13与第一凸部11或第二凸部12的交界处，将内套管件1套设于该二个钛合金管T1、T2的内部，使第一凸部11接触该钛合金管T1的内周壁、第二凸部12接触该钛合金管T2的内周壁，且凹部13对位于该钛合金管T1、T2的相接邻处；钛合金管T1、T2的外径与厚度尺寸分别为38.4毫米、0.9毫米。



CN 108177106 A

1.一种用于加工钛合金套管的内套管件1，该内套管件1包含一第一凸部11及一第二凸部12，该第一凸部11及该第二凸部12分别位于该内套管件1的相对二端，该第一凸部11及该第二凸部12用以接触二个钛合金管T1、T2的内周壁；该内套管件1另包含一凹部13，该凹部13位于该第一凸部11及该第二凸部12之间；内套管件1设有至少一通孔14，该通孔14可以设于凹部13，或者位于该凹部13与第一凸部11或第二凸部12的交界处，将内套管件1套设于该二个钛合金管T1、T2的内部，使第一凸部11接触该钛合金管T1的内周壁、第二凸部12接触该钛合金管T2的内周壁，且凹部13对位于该钛合金管T1、T2的相接邻处；钛合金管T1、T2的外径与厚度尺寸分别为38.4毫米、0．9毫米。

2.钛合金套管例如可以应用航空，航天，精密机械等领域。

3.本发明的发明点是内套管件的具体结构。

一种用于加工钛合金套管的内套管件

技术领域

[0001] 本发明涉及一种机械加工工具。

背景技术

[0002] 钛合金管由于成分的特殊，加工比较困难，目前的辅助加工设备结构复杂，使用困难。急需，一种结构简单，便于操作的设备来加工钛合金管。

发明内容

[0003] 本发明提供了一种用于加工钛合金套管的内套管件1，该内套管件1包含一第一凸部11及一第二凸部12，该第一凸部11及该第二凸部12分别位于该内套管件1的相对二端，该第一凸部11及该第二凸部12用以接触二个钛合金管T1、T2的内周壁；该内套管件1另包含一凹部13，该凹部13位于该第一凸部11及该第二凸部12之间；内套管件1设有至少一通孔14，该通孔14可以设于凹部13，或者位于该凹部13与第一凸部11或第二凸部12的交界处，将内套管件1套设于该二个钛合金管T1、T2的内部，使第一凸部11接触该钛合金管T1的内周壁、第二凸部12接触该钛合金管T2的内周壁，且凹部13对位于该钛合金管T1、T2的相接邻处；钛合金管T1、T2的外径与厚度尺寸分别为38.4毫米、0．9毫米。

[0004] 钛合金套管例如可以应用航空，航天，精密机械等领域。

[0005] 本发明的发明点是内套管件的具体结构。

附图说明

[0006] 图1是整体图；

图2是第一细节图；

图3是第二细节图。

具体实施方式

[0007] 实施例1

一种用于加工钛合金套管的内套管件1，该内套管件1包含一第一凸部11及一第二凸部12，该第一凸部11及该第二凸部12分别位于该内套管件1的相对二端，该第一凸部11及该第二凸部12用以接触二个钛合金管T1、T2的内周壁；该内套管件1另包含一凹部13，该凹部13位于该第一凸部11及该第二凸部12之间；内套管件1设有至少一通孔14，该通孔14可以设于凹部13，或者位于该凹部13与第一凸部11或第二凸部12的交界处，将内套管件1套设于该二个钛合金管T1、T2的内部，使第一凸部11接触该钛合金管T1的内周壁、第二凸部12接触该钛合金管T2的内周壁，且凹部13对位于该钛合金管T1、T2的相接邻处；钛合金管T1、T2的外径与厚度尺寸分别为38.4毫米、0．9毫米。

[0008] 钛合金套管例如可以应用航空，航天，精密机械等领域。

[0009] 实施例2

一种用于加工钛合金套管的内套管件1，该内套管件1包含一第一凸部11及一第二凸部12，该第一凸部11及该第二凸部12分别位于该内套管件1的相对二端，该第一凸部11及该第二凸部12用以接触二个钛合金管T1、T2的内周壁；该内套管件1另包含一凹部13，该凹部13位于该第一凸部11及该第二凸部12之间；内套管件1设有至少一通孔14，该通孔14可以设于凹部13，或者位于该凹部13与第一凸部11或第二凸部12的交界处，将内套管件1套设于该二个钛合金管T1、T2的内部，使第一凸部11接触该钛合金管T1的内周壁、第二凸部12接触该钛合金管T2的内周壁，且凹部13对位于该钛合金管T1、T2的相接邻处；钛合金管T1、T2的外径与厚度尺寸分别为37.4毫米、0．9毫米。

[0010] 钛合金套管例如可以应用航空，航天，精密机械等领域。

[0011] 实施例3

一种用于加工钛合金套管的内套管件1，该内套管件1包含一第一凸部11及一第二凸部12，该第一凸部11及该第二凸部12分别位于该内套管件1的相对二端，该第一凸部11及该第二凸部12用以接触二个钛合金管T1、T2的内周壁；该内套管件1另包含一凹部13，该凹部13位于该第一凸部11及该第二凸部12之间；内套管件1设有至少一通孔14，该通孔14可以设于凹部13，或者位于该凹部13与第一凸部11或第二凸部12的交界处，将内套管件1套设于该二个钛合金管T1、T2的内部，使第一凸部11接触该钛合金管T1的内周壁、第二凸部12接触该钛合金管T2的内周壁，且凹部13对位于该钛合金管T1、T2的相接邻处；钛合金管T1、T2的外径与厚度尺寸分别为36.4毫米、0．9毫米。

[0012] 钛合金套管例如可以应用航空，航天，精密机械等领域。

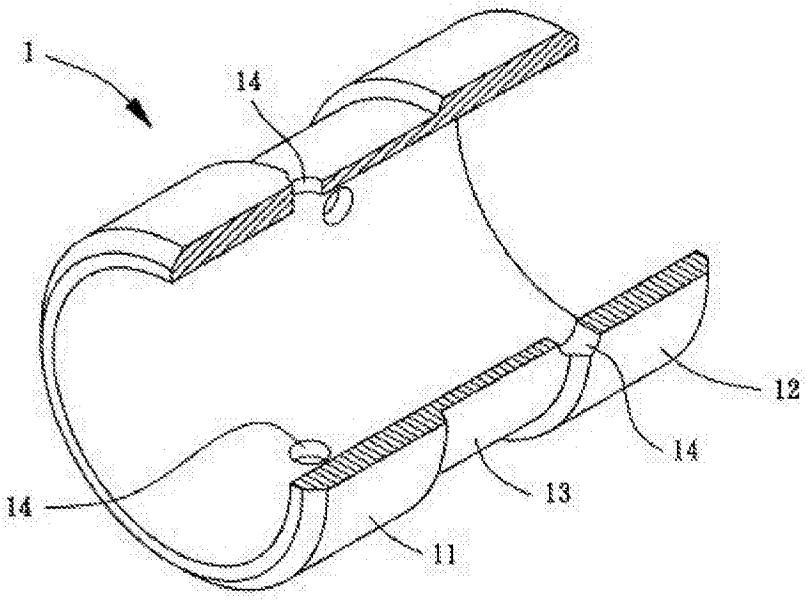


图1

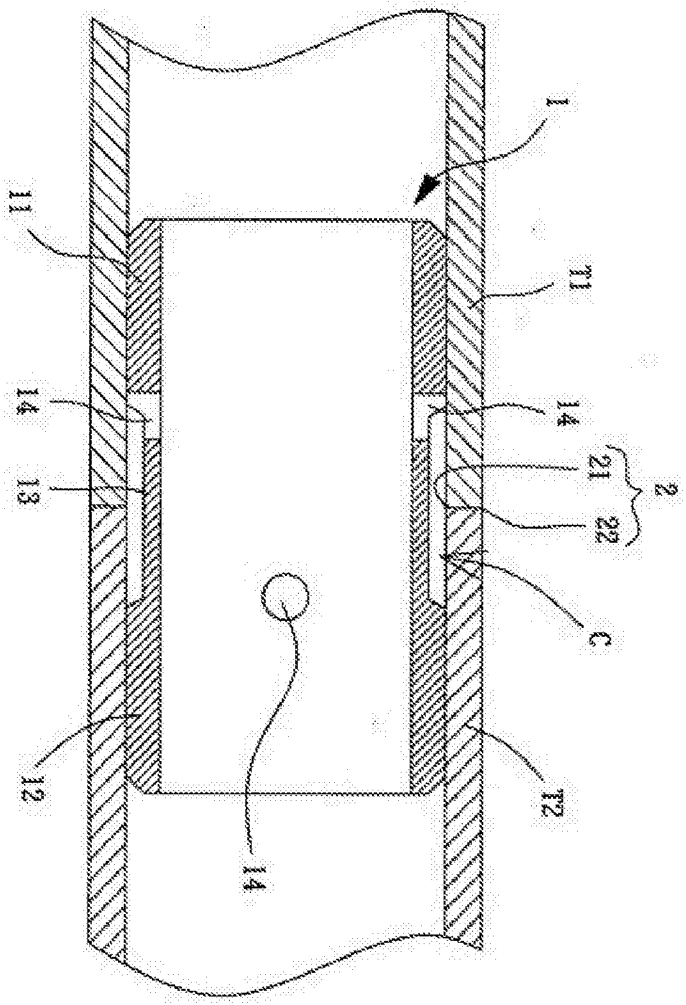


图2

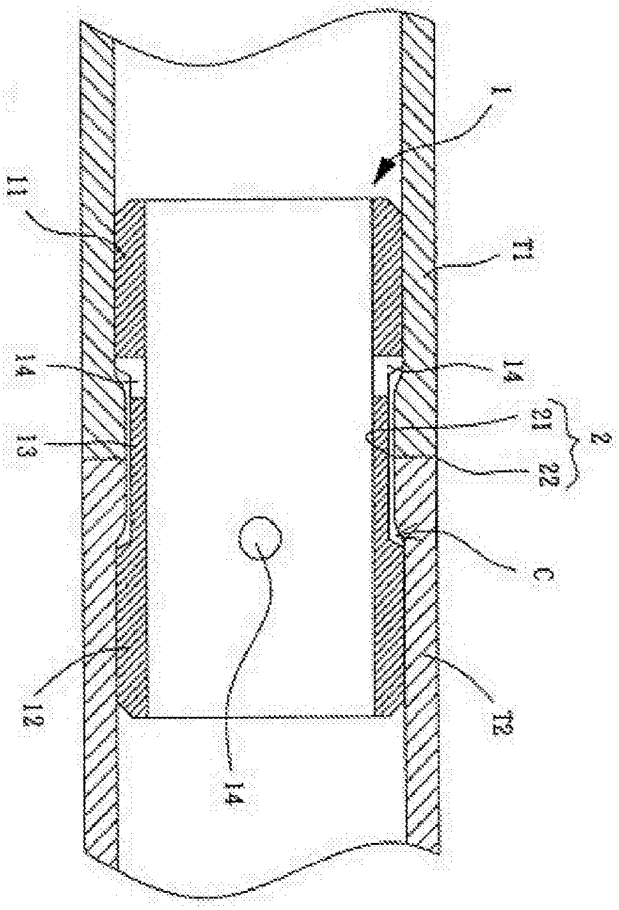


图3