



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205748137 U

(45)授权公告日 2016. 11. 30

(21)申请号 201620093892.9

(22)申请日 2016.01.28

(73)专利权人 晋西工业集团有限责任公司

地址 030027 山西省太原市和平路北巷5号

(72)发明人 李省珍 李文兵 白计生 张立博
刘伟娜

(51)Int.Cl.

F42B 33/00(2006.01)

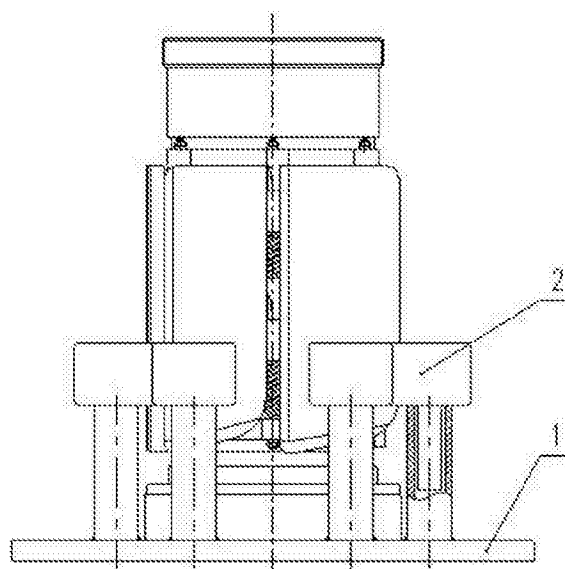
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种火箭弹弹尾合拢工装

(57)摘要

本实用新型涉及一种火箭弹弹尾合拢工装，属于弹药装配制造领域。本实用新型的一种火箭弹弹尾合拢工装，包括固卡台和止转销；弹尾合拢时，首先将弹尾下端螺纹连接在固卡台的环形连接台上，且使张开的每片尾翼位于相邻两个止转套筒连线中点；下压一片尾翼并使其合拢后，将与该尾翼对应的止转套筒内插入一个止转销，止转销通过其上端的止转圆盘阻挡该片尾翼张开；重复上述尾翼合拢操作，使每片尾翼分别被对应的止转销阻挡后，套上卡箍完成弹尾合拢。本实用新型的弹尾合拢工装，结构简单，操作方便，易于批量生产，既提高了作业效率，也加强了对产品及操作人员的防护，适用于小口径弹尾的组装、测试中，具有重要的推广应用价值。



1.一种火箭弹弹尾合拢工装,其特征是:包括固卡台和止转销;

固卡台的上表面中心开有环形连接台,该环形连接台的内壁加工有与弹尾下端端面外螺纹相匹配的内螺纹;固卡台的环形连接台外侧圆周均布有6个止转套筒,6个止转套筒的分布位置与弹尾上尾翼的分布位置相匹配;

止转销下端为与止转套筒内径相匹配的连接杆,连接杆上端为外径大于连接杆的止转圆盘;

弹尾合拢时,首先将弹尾下端螺纹连接在固卡台的环形连接台上,且使张开的每片尾翼位于相邻两个止转套筒连线中点;下压一片尾翼并使其合拢后,将与该尾翼对应的止转套筒内插入一个止转销,止转销通过其上端的止转圆盘阻挡该片尾翼张开;重复上述尾翼合拢操作,使每片尾翼分别被对应的止转销阻挡后,套上卡箍完成弹尾合拢。

一种火箭弹弹尾合拢工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种火箭弹弹尾合拢工装,属于弹箭装配制造领域。

背景技术

[0002] 火箭弹弹尾主要由调节流量的喷管和保持弹体飞行稳定性的稳定器组成,稳定器置于喷管外围。适应于筒式发射的火箭稳定器通常采用尾翼周向折叠方式预先合拢于定向管,火箭推出定向管后尾翼稳定器展开、紧固为其提供升力。稳定器的组装需经修挫、试装、压簧、合拢、展开一致性检验等工序,装成弹尾后需再经多次合拢、展开,检验其工作可靠性。由于弹簧的弹力和扭转力矩较大,传统合拢尾翼工序需多人协作完成,且人工合拢费时、费力,有时还会造成尾翼的意外磕碰或伤人,劳动效率低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是传统合拢尾翼工序需多人协作完成,且费时、费力、安全性差等问题,而提供一种火箭弹弹尾合拢工装。

[0004] 本实用新型的目的是通过以下技术方案实现的:

[0005] 本实用新型的一种火箭弹弹尾合拢工装,包括固卡台和止转销;

[0006] 固卡台的上表面中心开有环形连接台,该环形连接台的内壁加工有与弹尾下端端面外螺纹相匹配的内螺纹;固卡台的环形连接台外侧圆周均布有6个止转套筒,6个止转套筒的分布位置与弹尾上尾翼的分布位置相匹配;

[0007] 止转销下端为与止转套筒内径相匹配的连接杆,连接杆上端为外径大于连接杆的止转圆盘;

[0008] 弹尾合拢时,首先将弹尾下端螺纹连接在固卡台的环形连接台上,且使张开的每片尾翼位于相邻两个止转套筒连线中点;下压一片尾翼并使其合拢后,将与该尾翼对应的止转套筒内插入一个止转销,止转销通过其上端的止转圆盘阻挡该片尾翼张开;重复上述尾翼合拢操作,使每片尾翼分别被对应的止转销阻挡后,套上卡箍完成弹尾合拢。

[0009] 本实用新型的有益效果:

[0010] 本实用新型的弹尾合拢工装,结构简单,操作方便,易于批量生产,既提高了作业效率,也加强了对产品及操作人员的防护,适用于小口径弹尾的组装、测试中,具有重要的推广应用价值。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型弹尾合拢工装的结构示意图;

[0012] 图中,1-固卡台;2-止转销。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图和实施例对本实用新型的内容作进一步的描述:

[0014] 实施例

[0015] 本实用新型的一种火箭弹弹尾合拢工装,如图1所示,包括固卡台1和止转销2;

[0016] 固卡台1的上表面中心开有环形连接台,该环形连接台的内壁加工有与弹尾下端端面外螺纹相匹配的内螺纹;固卡台1的环形连接台外侧圆周均布有6个止转套筒,6个止转套筒的分布位置与弹尾上尾翼的分布位置相匹配;

[0017] 止转销2下端为与止转套筒内径相匹配的连接杆,连接杆上端为外径大于连接杆的止转圆盘;

[0018] 弹尾合拢时,首先将弹尾下端螺纹连接在固卡台1的环形连接台上,且使张开的每片尾翼位于相邻两个止转套筒连线中点;下压一片尾翼并使其合拢后,将与该尾翼对应的止转套筒内插入一个止转销2,止转销2通过其上端的止转圆盘阻挡该片尾翼张开;重复上述尾翼合拢操作,使每片尾翼分别被对应的止转销阻挡后,套上卡箍完成弹尾合拢。

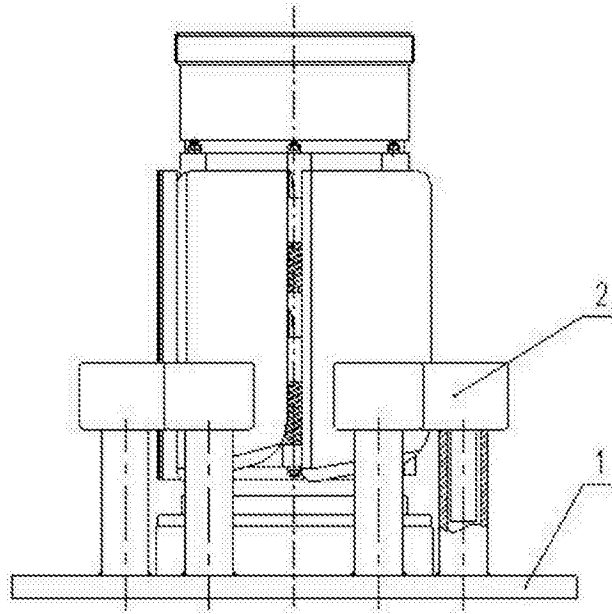


图1