

(2) B 型使用安装示例, 详见图 5。

(3) B 型尺寸规格

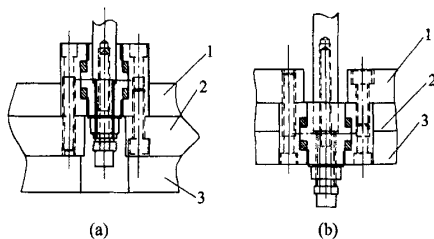


图 5 安装示意图

1. 上推板 2. 下推板 3. 基座

斜导柱直径 D : 20、25mm

滑块工作行程 ST : 30、35mm

导柱倾斜角度 α : $0^\circ \sim 10^\circ$

装置外形尺寸: $D = 20\text{mm}; 75\text{mm} \times 75\text{mm} \times 68\text{mm}$

$D = 25\text{mm}; 85\text{mm} \times 81\text{mm} \times 73\text{mm}$

(4) B 型结构特点

本结构形式与图 1 结构基本相同, 其主要不同点是:

①滑座体为两侧分体式, 通过连接板 6 组合为合件。安装时可视需要卸下连接板, 以适当扩大行程范围。

②在导柱座下方增加螺纹衬套和锁紧螺母, 因此可使调整范围加大到 $\pm 2\text{mm}$ (详见图 6)。

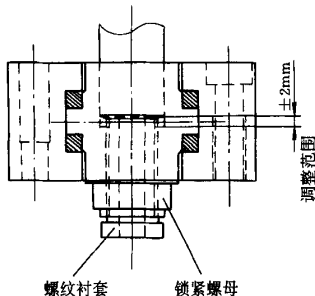


图 6

3. 选用方法与注意事项

(1) 倾斜角度范围 A 型在 $0^\circ \sim 20^\circ$ 之间, 最大 30° ; B 型在 $0^\circ \sim 10^\circ$ 之间。

(2) 耳轴直径 d ($\phi 10 \sim \phi 24\text{mm}$) 最大承载力在 44.1 ~ 213.8kN 之间, 应根据实际需要选定。

(3) A 型滑块装置采用螺钉防转, B 型滑块装置采用防转销防转。

(4) 应注意工作时导柱座与滑板外露干涉状况。

(收稿日期: 20040325)

模具调试中的孔位转移

东风汽车股份有限公司铸造分公司

(湖北襄樊 441004) 田文明

在模具的生产和调试过程中, 经常要对某局部

位置进行更换, 往

往更换后的镶块上

所加工的连接孔要

与模具上螺纹孔的

位置相对应才能保

证镶块装配的位置

度。如图 1 所示,

新镶块 1 要求在上

面加工通孔与模具

2 上的旧螺纹孔

(箭头所指) 连接。

钳工一般的操作方

法是用测量和划线找出镶块上的钻孔位置, 其实可

直接在摇臂钻床上实现

模具的螺纹孔向镶块的

位置投影。现将具体的

操作方法介绍给大家。

如图 2 所示, 将模

具固定在钻床的工作台

上后, 在主轴上装上与

螺纹孔相同大小的丝

锥, 旋转主轴将丝锥攻

入螺纹孔并锁紧钻床,

这时主轴中心与螺纹孔

中心就相对固定, 再将

镶块按正确的位置放入

模具, 在主轴上换上钻

头即可加工出标准的螺纹联接孔, 达到孔位转移的

目的。

这种方法特别适合于单件生产类型的工件, 避

免了划线操作所引起的位置误差, 且大大提高了工

作效率。

(收稿日期: 20040318)

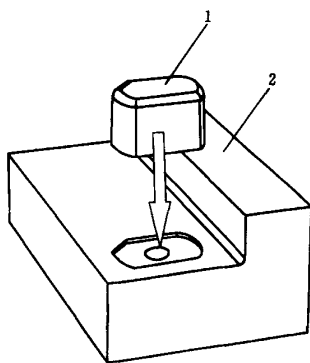


图 1

1. 新镶块 2. 模具

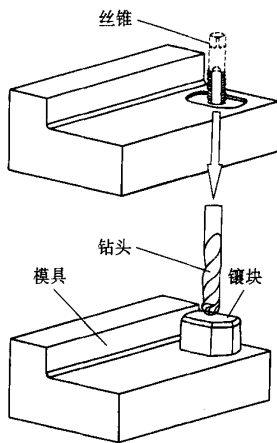


图 2