(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209565589 U
(45)授权公告日 2019.11.01

(21)申请号 201822187605.2

(22)申请日 2018.12.25

(73)专利权人 广德锦汭轴承有限公司
地址 242200 安徽省宣城市广德县经济开发区建设路5号

(72)发明人 林立原 张茂生 林贤辉 李影 柯珂

(74)专利代理机构 上海天翔知识产权代理有限公司 31224
代理人 吕伴

(51)Int.Cl.
B23G 1/44(2006.01)
B23Q 11/00(2006.01)

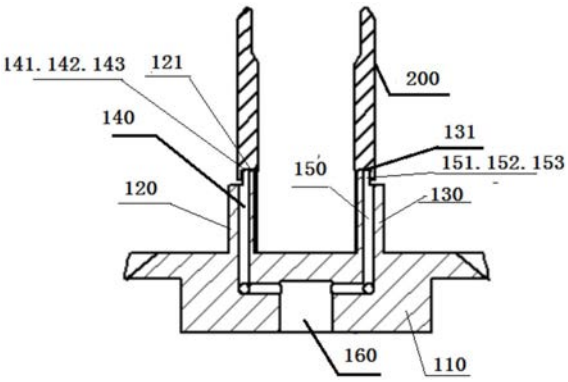
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

丝母车加工定位吹屑装置

(57)摘要

本实用新型公开的丝母车加工定位吹屑装置，包括丝母定位块，在丝母定位块上开设有若干螺栓孔，螺栓穿过这些螺栓孔旋在车夹具对应的螺纹孔即可将丝母定位块安装在车夹具上；在丝母定位块上以该丝母定位块的中心轴线对称设置有两个支撑凸起，在每个支撑凸起的末端设置有丝母车加工支撑台阶面，丝母装夹在两个支撑凸起的丝母车加工支撑台阶面上，其在丝母定位块内设置有两组分流气道，两组分流气道分别沿两个支撑凸起内部延伸至两个丝母车加工支撑台阶面上形成各组分流气道的出气口；在丝母定位块上还设置有进气口，进气口与两组分流气道的进气口连通，进气口还通过进气接头和气管与压缩空气源连接。本实用新型有效减少人力成本、减少人工去屑时间。



CN 209565589 U

1.丝母车加工定位吹屑装置,包括丝母定位块,在所述丝母定位块上开设有若干螺栓孔,螺栓穿过这些螺栓孔旋在车夹具对应的螺纹孔即可将所述丝母定位块安装在车夹具上;在所述丝母定位块上以该丝母定位块的中心轴线对称设置有两个支撑凸起,在每个支撑凸起的末端设置有丝母车加工支撑台阶面,丝母装夹在两个支撑凸起的丝母车加工支撑台阶面上,其特征在于,在所述丝母定位块内设置有两组分流气道,两组分流气道分别沿两个支撑凸起内部延伸至两个丝母车加工支撑台阶面上形成各组分流气道的出气口;在所述丝母定位块上还设置有一进气口,所述进气口与两组分流气道的进气口连通,所述进气口还通过进气接头和气管与压缩空气源连接。

2.如权利要求1所述的丝母车加工定位吹屑装置,其特征在于,每组分流气道为三个分流气道,三个分流气道均平行沿支撑凸起内部延伸至丝母车加工支撑台阶面上形成三个出气口。

3.如权利要求1所述的丝母车加工定位吹屑装置,其特征在于,所述进气口内设置有内螺纹,所述进气接头上的外螺纹旋入所述进气口的内螺纹中。

丝母车加工定位吹屑装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及滚珠丝杠中的丝母加工技术领域，特别涉及丝母车加工定位吹屑装置。

背景技术

[0002] 目前滚珠丝杠中的丝母主要依靠车加工加工成型。车加工时采用一丝母定位装置对丝母进行装夹定位。在实际加工过程中，车刀车下来的机加工碎屑落在丝母定位装置的定位部分上，下次再装夹需要加工的丝母时，这些碎屑会影响到丝母的装夹精度，因此每次加工完成后，需要清理丝母定位装置上的碎屑再装夹要加工的丝母。由于清理工作目前完全有操作工人完成，清理效率低下。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题在于针对现有人工清理丝母定位装置上的碎屑效率低下的问题而提供一种能自动清理丝母定位装置上的碎屑的丝母车加工定位吹屑装置。

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题可以通过以下技术方案来实现：

[0005] 丝母车加工定位吹屑装置，包括丝母定位块，在所述丝母定位块上开设有若干螺栓孔，螺栓穿过这些螺栓孔旋在车夹具对应的螺纹孔即可将所述丝母定位块安装在车夹具上；在所述丝母定位块上以该丝母定位块的中心轴线对称设置有两个支撑凸起，在每个支撑凸起的末端设置有丝母车加工支撑台阶面，丝母装夹在两个支撑凸起的丝母车加工支撑台阶面上，其特征在于，在所述丝母定位块内设置有两组分流气道，两组分流气道分别沿两个支撑凸起内部延伸至两个丝母车加工支撑台阶面上形成各组分流气道的出气口；在所述丝母定位块上还设置有一进气口，所述进气口与两组分流气道的进气口连通，所述进气口还通过进气接头和气管与压缩空气源连接。

[0006] 在本实用新型的一个优选实施例中，每组分流气道为三个分流气道，三个分流气道均平行沿支撑凸起内部延伸至丝母车加工支撑台阶面上形成三个出气口。

[0007] 在本实用新型的一个优选实施例中，所述进气口内设置有内螺纹，所述进气接头上的外螺纹旋入所述进气口的内螺纹中。

[0008] 由于采用了如上的技术方案，本实用新型在每加工好一个丝母后，可以及时有效的清除丝母车加工支撑台阶面上的机加工碎屑，以防止影响机加工精度，另一这样可以有效减少人力成本、减少人工去屑时间，从而有助于提高生产加工节拍。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型丝母车加工定位吹屑装置的结构示意图。

[0010] 图2为本实用新型丝母车加工定位吹屑装置的剖视图。

具体实施方式

[0011] 以下结合附图和具体实施方式来进一步描述本实用新型。

[0012] 参见图1和图2,图中所示的丝母车加工定位吹屑装置,包括丝母定位块100,在丝母定位块100上开设有三个螺栓孔110,螺栓穿过这三个螺栓孔110旋在车夹具对应的螺纹孔即可将丝母定位块100安装在车夹具上。

[0013] 在丝母定位块100上以该丝母定位块100的中心轴线对称设置有两个支撑凸起120、130,在每个支撑凸起120、130的末端设置有丝母车加工支撑台阶面121、131,丝母200装夹在两个支撑凸起120、130的丝母车加工支撑台阶面121、131上。以有利于丝母200的车加工生产。

[0014] 本实用新型的特点在于:在丝母定位块100内设置有两组分流气道140、150,每组分流气道140、150为三个分流气道,每组分流气道140、150中的三个分流气道均分别平行沿两个支撑凸起120、130内部延伸至丝母车加工支撑台阶面121、131上形成三个出气口141、142、143、151、152、153。

[0015] 在丝母定位块100上还设置有一进气口160,进气口160内设置有内螺纹进气口160与两组分流气道140、150的进气口连通,进气接头上的外螺纹旋入进气口160的内螺纹中,进气接头和气管与压缩空气源连接。

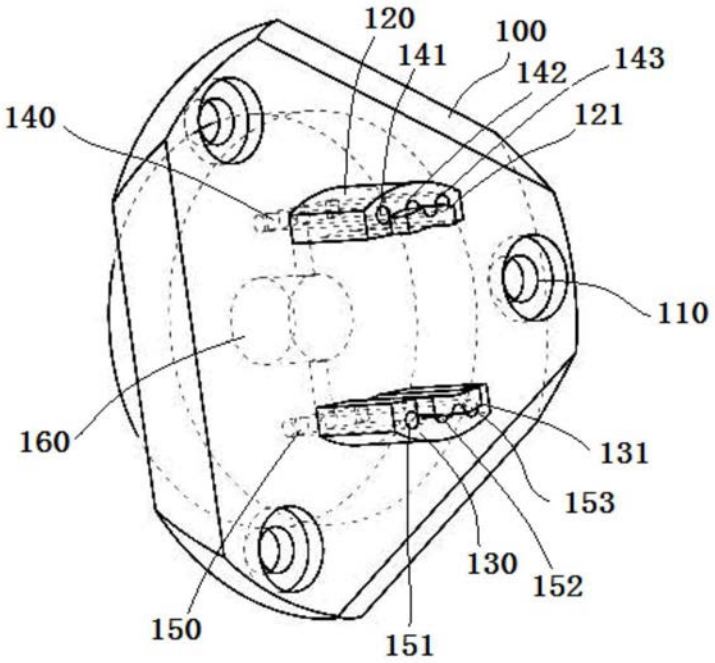

120
141
100
142
143
140
121
110
160
131
153
130
152
150
151

图1

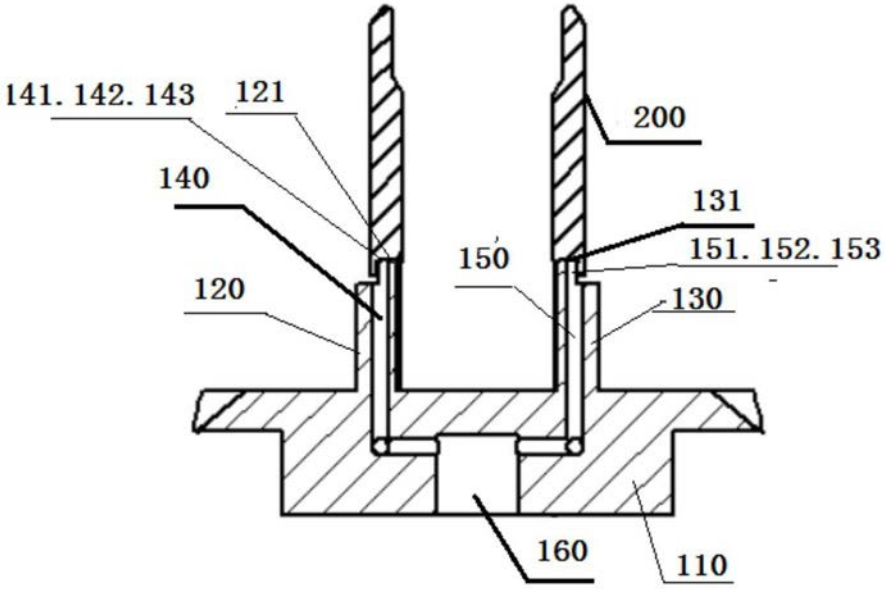

141. 142. 143
121
200
140
131
150
151. 152. 153
120
130
160
110

图2