(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 210615863 U
(45)授权公告日 2020.05.26

(21)申请号 201921677675.4

(22)申请日 2019.10.09

(73)专利权人 遵义金业机械铸造有限公司
地址 563300 贵州省遵义市绥阳县风华镇牛心山村

(72)发明人 刘涛涛 关贤雅 雷梅梅

(74)专利代理机构 贵阳索易时代知识产权代理事务所(普通合伙) 52117
代理人 管宝伟

(51)Int.Cl.
B23Q 3/06(2006.01)
B23C 3/30(2006.01)

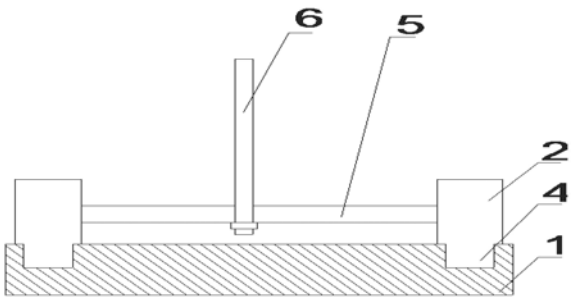
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种键槽加工辅助装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种键槽加工辅助装置，包括安装座和加工支座，安装座上两端开设有定位槽，加工支座为两个，加工支座顶端中部设有若干排花键齿槽，加工支座底端中部固定设有支撑块，两加工支座的支撑块分别置于安装座两端的定位槽中；该装置使操作工人更有效地找正零件中心，不仅提高了工作效率同时还提高了零件的合格率。



CN 210615863 U

1.一种键槽加工辅助装置,其特征在于:包括安装座(1)和加工支座(2),所述安装座(1)上两端开设有定位槽,所述加工支座(2)为两个,所述加工支座(2)顶端中部设有若干排花键齿槽(3),所述加工支座(2)底端中部固定设有支撑块(4),两加工支座(2)的支撑块(4)分别置于安装座(1)两端的定位槽中。

2.根据权利要求1所述的一种键槽加工辅助装置,其特征在于:两加工支座(2)的相对侧面间设有固定杆(5)。

3.根据权利要求2所述的一种键槽加工辅助装置,其特征在于:两固定杆(5)中部开设有孔,一n型锁紧杆(6)自由端置于两固定杆(5)孔中,所述n型锁紧杆(6)自由端分别设有螺母。

4.根据权利要求1或2所述的一种键槽加工辅助装置,其特征在于:所述加工支座(2)底端上的支撑块(4)的长度小于加工支座(2)的长度,所述定位槽的大小适于支撑块(4)的大小。

一种键槽加工辅助装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工领域,特别涉及一种键槽加工辅助装置。

背景技术

[0002] 机械加工的工艺过程可分为铸造、锻造、冲压、焊接、机械加工、装配等。其中,机械加工是指通过一种机械设备对工件的外形尺寸或性能进行改变的过程。机械加工按加工方式上的差别可分为切削加工和压力加工。在切削加工中,经常要对机械工件加工键槽。

[0003] 目前立轴两端键槽的加工方式,是采用找正零件中心线铣键槽。这种加工方法生产效率不高,两键槽的对称度较差。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于:提出了一种键槽加工辅助装置,该装置使得操作工人更有效的找正零件中心,在提高工作效率的同时提高了零件的合格率。

[0005] 一种键槽加工辅助装置,包括安装座和加工支座,所述安装座上两端开设有定位槽,所述加工支座为两个,所述加工支座顶端中部设有若干排花键齿槽,所述加工支座底端中部固定设有支撑块,两加工支座的支撑块分别置于安装座两端的定位槽中。

[0006] 进一步,两加工支座的相对侧面间设有固定杆。

[0007] 更进一步,所述两固定杆中部开设有孔,一n型锁紧杆自由端置于两固定杆孔中,所述n型锁紧杆自由端分别设有螺母。

[0008] 再进一步,所述加工支座底端上的支撑块的长度小于加工支座的长度,所述定位槽的大小适于支撑块的大小。

[0009] 本实用新型的有益效果在于:

[0010] 本实用新型的一种键槽加工辅助装置,通过设置加工支座上的花键齿槽,使得立轴两端的花键齿能更好的固定定位,从而使操作工人更有效地找正零件中心,不仅提高了工作效率同时还提高了零件的合格率。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的主视剖视图。

[0012] 图2位本实用新型的左视图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0014] 参阅图1-2,一种键槽加工辅助装置,包括安装座1和加工支座2,安装座1上两端开设有定位槽,加工支座2为两个,便于立轴两端同时加工,加工支座2顶端中部设有若干排花键齿槽3,加工时立轴两端的花键齿置于其中,加工支座2底端中部固定设有支撑块4,两加

工支座2的支撑块4分别置于安装座1两端的定位槽中，使得加工支座2固定在定位槽中，使得立轴在加工过程中不会出现摇晃，从而能更好的提高零件的合格率。

[0015] 两加工支座2的相对侧面间设有固定杆5，便于两加工支座2之间的稳定性。

[0016] 两固定杆5中部开设有孔，一n型锁紧杆6自由端置于两固定杆5孔中，n型锁紧杆6自由端分别设有螺母，加工立轴时，将n型锁紧杆6套住立轴穿过固定杆5孔中，然后拧紧螺母。

[0017] 加工支座2底端上的支撑块4的长度小于加工支座2的长度，定位槽的大小适于支撑块4的大小，便于加工支座2更好的固定在安装座1上。

[0018] 将立轴两端的花键齿置于该装置的花键齿槽中，然后将夹具开口夹住立轴使其拧紧，然后进行加工即可。

[0019] 以上所述，仅为本实用新型较佳的具体实施方式，但本实用新型的保护范围并不局限于此，任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内，根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

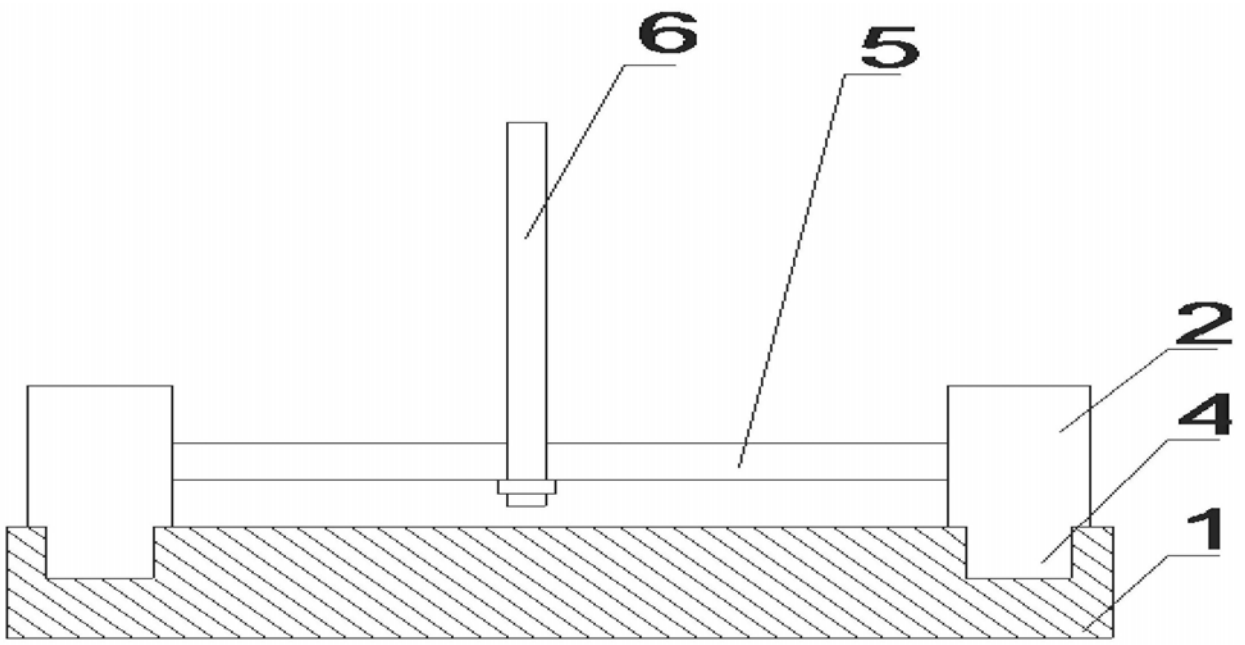


图1

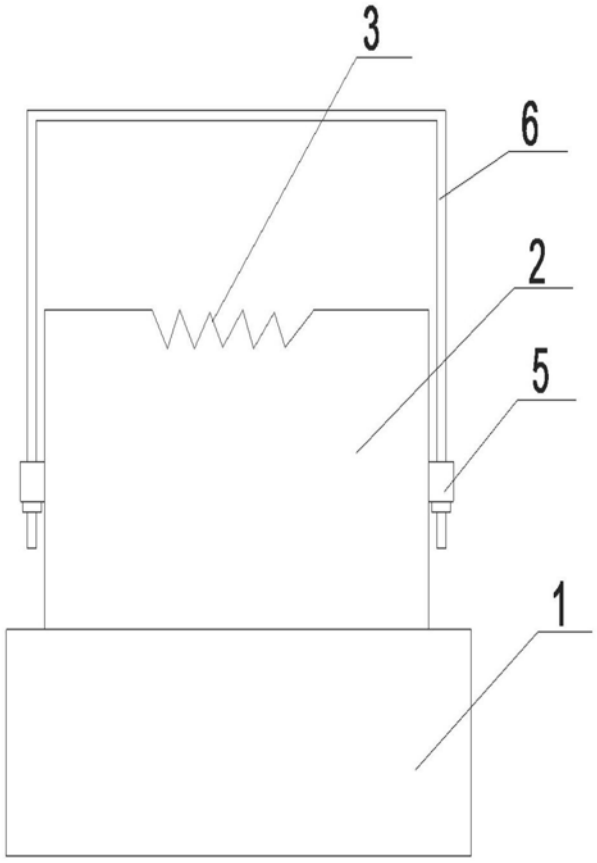


图2