(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 108890046 A
(43)申请公布日 2018.11.27

(21)申请号 201811034094.9

(22)申请日 2018.09.05

(71)申请人 合肥银泉铸造有限责任公司
地址 230000 安徽省合肥市淝河路中段骆岗镇平塘王村

(72)发明人 朱晓林

(74)专利代理机构 北京联瑞联丰知识产权代理事务所(普通合伙) 11411
代理人 苏友娟

(51)Int.Cl.
B23F 23/12(2006.01)

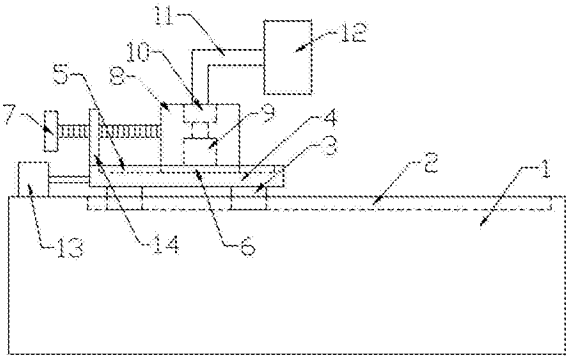
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种齿轮加工机的滑动定位装置

(57)摘要

本发明公开了一种齿轮加工机的滑动定位装置，包括底座、一号滑轨、一号滑块、滑动座、二号滑轨、二号滑块、微调螺栓、固定座、伺服电机、一号气缸、L型支架、刀具、二号气缸和固定板，通过在底座上设置一号滑轨，并在一号滑轨上设置滑动座，然后再在底座的一侧设置二号气缸，能够通过二号气缸带动滑动座移动，进而能够使滑动座带动刀具移动，从而便于使刀具对齿轮进行加工；然后再在滑动座上设置二号滑轨，并在二号滑轨上设置固定座，然后再在滑动座的一侧设置固定板，并在固定板上设置螺孔，再在螺孔内通过螺纹连接微调螺栓，且固定座固定在微调螺栓上，能够通过旋转微调螺栓使固定座移动，便于在对齿轮进行加工时，达到微调的效果。



CN 108890046 A

1.一种齿轮加工机的滑动定位装置，包括底座(1)，其特征在于，所述底座(1)的上端面设置有一号滑轨(2)，所述一号滑轨(2)的上方设置有滑动座(4)，所述滑动座(4)的下端面固定有若干个一号滑块(3)，所述滑动座(4)通过一号滑块(3)沿一号滑轨(2)移动，所述滑动座(4)的一侧固定在二号气缸(13)的活塞杆的末端，所述滑动座(4)的上方靠近二号气缸(13)的一侧固定有固定板(14)，所述固定板(14)上开设有螺孔，该螺孔内通过螺纹连接有微调螺栓(7)，所述滑动座(4)的上端面设置有二号滑轨(5)，所述二号滑轨(5)上设置有固定座(8)，且该固定座(8)靠近固定板(14)的一侧固定在微调螺栓(7)的末端，所述固定座(8)的底端固定有二号滑块(6)，所述固定座(8)通过二号滑块(6)沿二号滑轨(5)移动，所述固定座(8)的内部的底端安装有伺服电机(9)，所述伺服电机(9)的输出轴的顶端固定有一号气缸(10)，所述一号气缸(10)的活塞杆连接L型支架(11)的一端，所述L型支架(11)的另一端固定有刀具(12)。

2.根据权利要求1所述的一种齿轮加工机的滑动定位装置，其特征在于，所述一号滑轨(2)的长度小于底座(1)的长度。

3.根据权利要求1所述的一种齿轮加工机的滑动定位装置，其特征在于，所述二号滑轨(6)的长度小于滑动座(4)的长度。

4.根据权利要求1所述的一种齿轮加工机的滑动定位装置，其特征在于，所述微调螺栓(7)的长度与固定座(8)的长度和大于滑动座(4)的长度。

一种齿轮加工机的滑动定位装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种滑动定位装置，具体涉及一种齿轮加工机的滑动定位装置。

背景技术

[0002] 目前，市场上出现的齿轮加工机的滑动定位装置定位不够精确，需要进行改进。

发明内容

[0003] 本发明提供一种齿轮加工机的滑动定位装置，解决了背景技术中的问题。

[0004] 为了解决上述技术问题，本发明提供了如下的技术方案：

[0005] 本发明一种齿轮加工机的滑动定位装置，包括底座，所述底座的上端面设置有一号滑轨，所述一号滑轨的上方设置有滑动座，所述滑动座的下端面固定有若干个一号滑块，所述滑动座通过一号滑块沿一号滑轨移动，所述滑动座的一侧固定在二号气缸的活塞杆的末端，所述滑动座的上方靠近二号气缸的一侧固定有固定板，所述固定板上开设有螺孔，该螺孔内通过螺纹连接有微调螺栓，所述滑动座的上端面设置有二号滑轨，所述二号滑轨上设置有固定座，且该固定座靠近固定板的一侧固定在微调螺栓的末端，所述固定座的底端固定有二号滑块，所述固定座通过二号滑块沿二号滑轨移动，所述固定座的内部的底端安装有伺服电机，所述伺服电机的输出轴的顶端固定有一号气缸，所述一号气缸的活塞杆连接L型支架的一端，所述L型支架的另一端固定有刀具。

[0006] 作为本发明的一种优选技术方案，所述一号滑轨的长度小于底座的长度。

[0007] 作为本发明的一种优选技术方案，所述二号滑轨的长度小于滑动座的长度。

[0008] 作为本发明的一种优选技术方案，所述微调螺栓的长度与固定座的长度和大于滑动座的长度。

[0009] 本发明所达到的有益效果是：通过在底座上设置一号滑轨，并在一号滑轨上设置滑动座，然后再在底座的一侧设置二号气缸，能够通过二号气缸带动滑动座移动，进而能够使滑动座带动刀具移动，从而便于使刀具对齿轮进行加工；然后再在滑动座上设置二号滑轨，并在二号滑轨上设置固定座，然后再在滑动座的一侧设置固定板，并在固定板上设置螺孔，再在螺孔内通过螺纹连接微调螺栓，且固定座固定在微调螺栓上，能够通过旋转微调螺栓使固定座移动，便于在对齿轮进行加工时，达到微调的效果。

附图说明

[0010] 附图用来提供对本发明的进一步理解，并且构成说明书的一部分，与本发明的实施例一起用于解释本发明，并不构成对本发明的限制。

[0011] 在附图中：

[0012] 图1是本发明一种齿轮加工机的滑动定位装置的整体结构图；

[0013] 图中：1、底座；2、一号滑轨；3、一号滑块；4、滑动座；5、二号滑轨；6、二号滑块；7、微调螺栓；8、固定座；9、伺服电机；10、一号气缸；11、L型支架；12、刀具；13、二号气缸；14、固定

板。

具体实施方式

[0014] 以下结合附图对本发明的优选实施例进行说明，应当理解，此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本发明，并不用于限定本发明。

[0015] 实施例：如图1所示，本发明一种齿轮加工机的滑动定位装置，包括底座1，底座1的上端面设置有一号滑轨2，一号滑轨2的上方设置有滑动座4，滑动座4的下端面固定有若干个一号滑块3，滑动座4通过一号滑块3沿一号滑轨2移动，便于移动滑动座4，使滑动座4上的装置随之移动，从而使刀具12也随之移动；滑动座4的一侧固定在二号气缸13的活塞杆的末端，便于使二号气缸13工作带动滑动座4移动；滑动座4的上方靠近二号气缸13的一侧固定有固定板14，固定板14上开设有螺孔，该螺孔内通过螺纹连接有微调螺栓7，便于通过调节微调螺栓7，使微调螺栓7带动固定座8移动，从而使固定座8沿二号滑轨5移动，便于达到微调的效果；滑动座4的上端面设置有二号滑轨5，二号滑轨5上设置有固定座8，且该固定座8靠近固定板14的一侧固定在微调螺栓7的末端，固定座8的底端固定有二号滑块6，固定座8通过二号滑块6沿二号滑轨5移动，固定座8的内部的底端安装有伺服电机9，能够调节刀具12的朝向；伺服电机9的输出轴的顶端固定有一号气缸10，能够通过一号气缸10工作带动L型支架11上下移动，从而调节刀具12的高度；一号气缸10的活塞杆连接L型支架11的一端，L型支架11的另一端固定有刀具12。

[0016] 一号滑轨2的长度小于底座1的长度。

[0017] 二号滑轨6的长度小于滑动座4的长度。

[0018] 微调螺栓7的长度与固定座8的长度和大于滑动座4的长度。

[0019] 该种一种齿轮加工机的滑动定位装置，通过在底座1上设置一号滑轨2，并在一号滑轨2上设置滑动座4，然后再在底座1的一侧设置二号气缸13，能够通过二号气缸13带动滑动座4移动，进而能够使滑动座4带动刀具12移动，从而便于使刀具12对齿轮进行加工；然后再在滑动座4上设置二号滑轨13，并在二号滑轨13上设置固定座8，然后再在滑动座4的一侧设置固定板14，并在固定板14上设置螺孔，再在螺孔内通过螺纹连接微调螺栓7，且固定座固定在微调螺栓7上，能够通过旋转微调螺栓7使固定座8移动，便于在对齿轮进行加工时，达到微调的效果。

[0020] 最后应说明的是：以上所述仅为本发明的优选实施例而已，并不用于限制本发明，尽管参照前述实施例对本发明进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本发明的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本发明的保护范围之内。

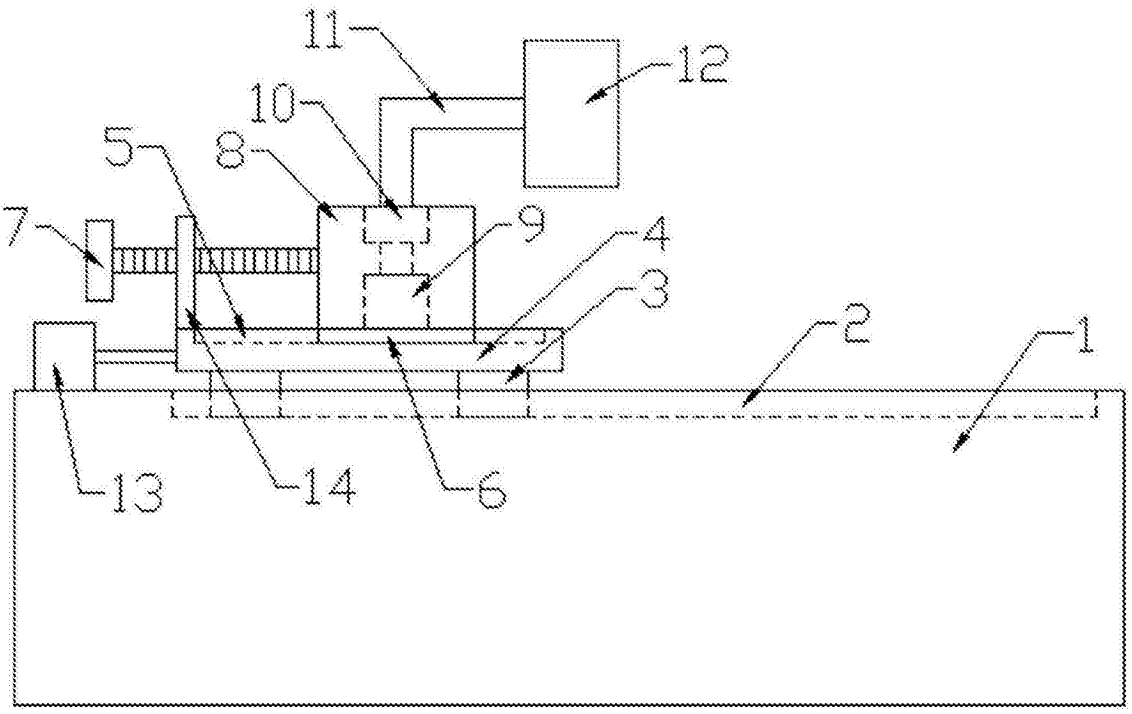


图1