



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 113305617 A

(43)申请公布日 2021.08.27

(21)申请号 202010124923.3

(22)申请日 2020.02.27

(71)申请人 张家港旺瞬精密机械制造有限公司

地址 215000 江苏省苏州市张家港市南丰
镇

(72)发明人 徐雷鸣

(51)Int.Cl.

B23Q 3/155(2006.01)

B23Q 3/00(2006.01)

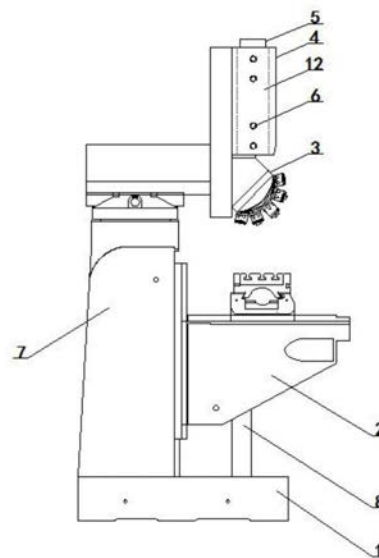
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

多工位铣床

(57)摘要

本发明公开了多工位铣床,包括机架、底座、中心控制台、工作台、伺服刀具库,所述中心控制台可旋转设于机架一侧,所述机架竖向设于底座的后部上方,所述机架的前部一体设有电机安装座,所述电机安装座左右两侧均设有数个锁紧孔,所述电机安装座的中部沿其高度方向开设有电机安装槽,所述伺服刀具库的伺服电机于电机安装槽内设置,所述锁紧孔内拧进有锁紧螺柱将伺服刀具库的伺服电机锁紧,本发明实现了对伺服刀具库的稳固安装,并通过设置中心控制台能够对铣床整体进行控制。



1. 多工位铣床,其特征在于,包括机架、底座、中心控制台、工作台、伺服刀具库,所述中心控制台可旋转设于机架一侧,所述机架竖向设于底座的后部上方,所述机架的前部一体设有电机安装座,所述电机安装座左右两侧均设有数个锁紧孔,所述电机安装座的中部沿其高度方向开设有电机安装槽,所述伺服刀具库的伺服电机于电机安装槽内设置,所述锁紧孔内拧进有锁紧螺柱将伺服刀具库的伺服电机锁紧。

2. 根据权利要求1所述的多工位铣床,其特征在于,所述电机安装座每侧所设锁紧孔的数量至少为四个。

3. 根据权利要求1所述的多工位铣床,其特征在于,所述机架的侧边设有旋转座,所述中心控制台通过支撑杆与旋转座连接。

4. 根据权利要求1所述的多工位铣床,其特征在于,所述中心控制台用于对铣床整体进行控制。

5. 根据权利要求1所述的多工位铣床,其特征在于,所述工作台经X轴丝杠实现在水平面上的左右移动,经Y轴丝杆实现在水平面上的前后移动,经Z轴丝杆实现上下移动。

多工位铣床

技术领域

[0001] 本发明涉及铣床设备,尤其涉及多工位铣床。

背景技术

[0002] 专利号为CN208729280U的实用新型专利中公开了一种新型伺服刀具库,目的是可实现多工位加工,但是该伺服刀具库的安装步骤却较为繁琐,且要浪费大量的时间,故提供能够将其快速安装,并能对其进行精准控制的铣床显然很有必要。

发明内容

[0003] 发明目的:为了解决背景技术中存在的不足,所以本发明公开了多工位铣床。

[0004] 技术方案:多工位铣床,包括机架、底座、中心控制台、工作台、伺服刀具库,所述中心控制台可旋转设于机架一侧,所述机架竖向设于底座的后部上方,所述机架的前部一体设有电机安装座,所述电机安装座左右两侧均设有数个锁紧孔,所述电机安装座的中部沿其高度方向开设有电机安装槽,所述伺服刀具库的伺服电机于电机安装槽内设置,所述锁紧孔内拧进有锁紧螺柱将伺服刀具库的伺服电机锁紧。

[0005] 进一步的是,所述电机安装座每侧所设锁紧孔的数量至少为四个。

[0006] 进一步的是,所述机架的侧边设有旋转座,所述中心控制台通过支撑杆与旋转座连接。

[0007] 进一步的是,所述中心控制台用于对铣床整体进行控制。

[0008] 进一步的是,所述工作台经X轴丝杠实现在水平面上的左右移动,经Y轴丝杆实现在水平面上的前后移动,经Z轴丝杆实现上下移动。

[0009] 本发明实现以下有益效果:

[0010] 本发明通过在电机安装座的中部开设电机安装槽能够将伺服刀具库的伺服电机进行较快放置,且设置锁紧孔使锁紧螺柱拧进能够较快的实现对其安装,同时设置中心控制台能够精准的对铣床整体进行控制。

附图说明

[0011] 此处的附图被并入说明书中并构成本说明书的一部分,示出了符合本公开的实施例,并于说明书一起用于解释本公开的原理。

[0012] 图1为本发明公开的整体结构示意图。

[0013] 图2为本发明公开的侧面结构示意图。

具体实施方式

[0014] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明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发明一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0015] 实施例

[0016] 参考图1-2,多工位铣床,包括机架7、底座1、中心控制台10、工作台2、伺服刀具库3,所述中心控制台可旋转设于机架一侧,所述机架竖向设于底座的后部上方,所述机架的前部一体设有电机安装座4,所述电机安装座左右两侧均设有数个锁紧孔,所述电机安装座的中部沿其高度方向开设有电机安装槽12,所述伺服刀具库的伺服电机于电机安装槽内设置,所述锁紧孔内拧进有锁紧螺柱6将伺服刀具库的伺服电机锁紧;伺服刀具库的安装过程为:将伺服刀具库的伺服电机5置于电机安装槽内,每个锁紧孔内拧进锁紧螺柱将伺服刀具库进行稳固安装,在中心控制台的控制下,伺服刀具库内的刀具实现对工件加工。

[0017] 电机安装座每侧所设锁紧孔的数量至少为四个。

[0018] 机架的侧边设有旋转座,中心控制台通过支撑杆11与旋转座9连接。

[0019] 中心控制台用于对铣床整体进行控制。

[0020] 工作台经X轴丝杠(未示出)实现在水平面上的左右移动,经Y轴丝杆(未示出)实现在水平面上的前后移动,经Z轴丝杆8实现上下移动,以上可使工作台进行XYZ轴移动,满足了工件的加工需求。上述实施例只为说明本发明的技术构思及特点,其目的是让熟悉该技术领域的技术人员能够了解本发明的内容并据以实施,并不能以此来限制本发明的保护范围。凡根据本发明精神实质所作出的等同变换或修饰,都应涵盖在本发明的保护范围之内。

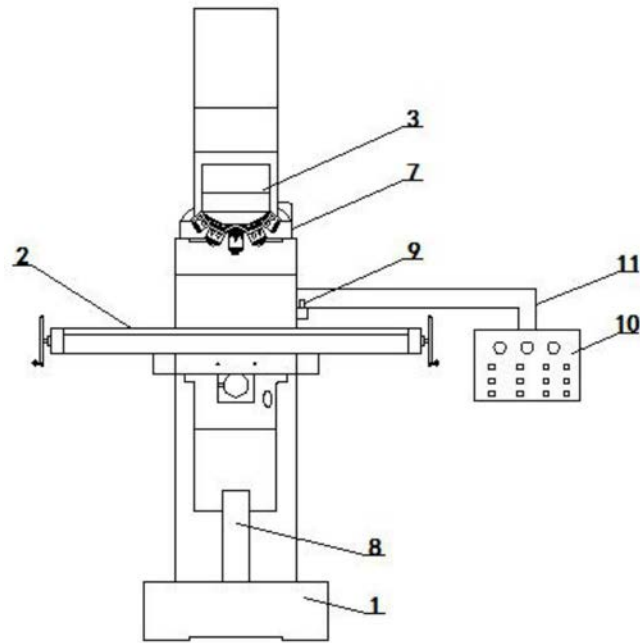


图1

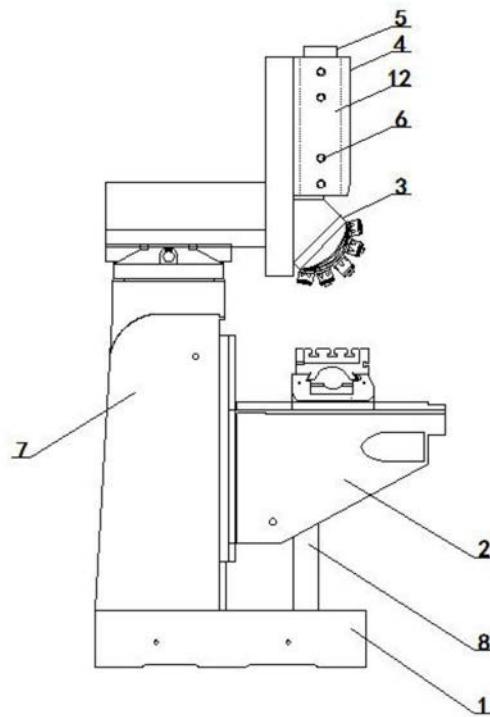


图2