(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 203171043 U
(45)授权公告日 2013.09.04

(21)申请号 201320218351.0

(22)申请日 2013.04.17

(73)专利权人 合肥万向钱潮汽车零部件有限公司
地址 231137 安徽省合肥江淮汽车配件工业园金岗大道东侧

(72)发明人 祝召峰 郑圣强 王卫

(51)Int.Cl.
B23C 3/00(2006.01)

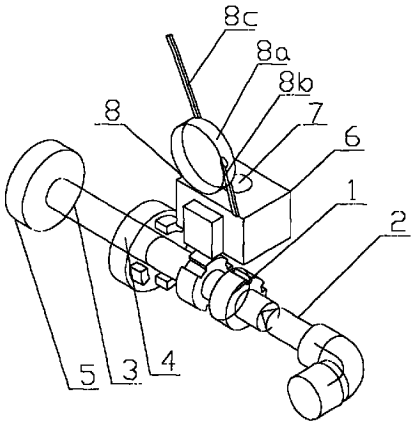
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

中间花键轴铣缺口专机

(57)摘要

本实用新型公开了一种中间花键轴铣缺口专机，包括双面铣刀，所述双面铣刀的一侧轴向端设有顶紧尾座，另一轴向端设有可带动其旋转的主轴，所述主轴的另一端穿过三爪卡盘固定在皮带轮上，所述双面铣刀的径向表面设有一夹紧机构，所述夹紧机构中部垂直贯穿设有一用于放置待加工件的线性导轨，该线性导轨的待加工件插入端处设有一可推动待加工件移向双面铣刀处的偏心加紧机构。本实用新型制造结构简单，所以具有前期投入费用低、产出率高、日常维护方便、设备体积小、操作简单（对人员技能要求低）等特点，适合专业化生产企业推广使用。



CN 203171043 U

1. 一种中间花键轴铣缺口专机，其特征在于：包括双面铣刀，所述双面铣刀的一侧轴向端设有顶紧尾座，另一轴向端设有可带动其旋转的主轴，所述主轴的另一端穿过三爪卡盘固定在皮带轮上，所述双面铣刀的径向表面设有一夹紧机构，所述夹紧机构中部垂直贯穿设有一用于放置待加工件的线性导轨，该线性导轨的待加工件插入端处设有一可推动待加工件移向双面铣刀处的偏心加紧机构。

2. 根据权利要求 1 所述的中间花键轴铣缺口专机，其特征在于：所述偏心加紧机构包括圆盘体，所述圆盘体上偏心设有连接在夹紧机构顶部侧边上的连杆，所述圆盘体的另一端设有手柄。

中间花键轴铣缺口专机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车配件生产技术领域，具体涉及一种中间花键轴铣缺口专机。

背景技术

[0002] 目前，在使用常规铣床对汽车零部件中轴类零件进行机加工配套时，存在着铣床加工操作繁琐且效率低下的弊端。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述现有技术的不足，提供一种结构简单、操作方便、加工效率高的中间花键轴铣缺口专机。

[0004] 一种中间花键轴铣缺口专机，包括双面铣刀，所述双面铣刀的一侧轴向端设有顶紧尾座，另一轴向端设有可带动其旋转的主轴，所述主轴的另一端穿过三爪卡盘固定在皮带轮上，所述双面铣刀的径向表面设有一夹紧机构，所述夹紧机构中部垂直贯穿设有一用于放置待加工件的线性导轨，该线性导轨的待加工件插入端处设有一可推动待加工件移向双面铣刀处的偏心加紧机构。

[0005] 所述偏心加紧机构包括圆盘体，所述圆盘体上偏心设有连接在夹紧机构顶部侧边上的连杆，所述圆盘体的另一端设有手柄。

[0006] 本实用新型制造结构简单，所以具有前期投入费用低、产出率高、日常维护方便、设备体积小、操作简单（对人员技能要求低）等特点，适合专业化生产企业推广使用。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 以下结合具体实施例，对本发明做进一步说明。应理解，以下实施例仅用于说明本发明而非用于限制本发明的范围。

[0009] 实施例 1

[0010] 参见图 1，本实用新型提供的一种中间花键轴铣缺口专机，包括双面铣刀 1，所述双面铣刀 1 的一侧轴向端设有顶紧尾座 2，另一轴向端设有可带动其旋转的主轴 3，所述主轴 3 的另一端穿过三爪卡盘 4 固定在皮带轮 5 上，所述双面铣刀 1 的径向表面设有一夹紧机构 6，所述夹紧机构 6 中部垂直贯穿设有一用于放置待加工件的线性导轨 7，该线性导轨 7 的待加工件插入端处设有一可推动待加工件移向双面铣刀 1 处的偏心加紧机构 8。

[0011] 所述偏心加紧机构 8 包括圆盘体 8a，所述圆盘体 8a 上偏心设有连接在夹紧机构 6 顶部侧边上的连杆 8b，所述圆盘体 8a 的另一端设有手柄 8c。

[0012] 使用时，首先打开动力系统，将顶紧尾座 2 顶紧双面铣刀 1，皮带轮 5 带动主轴 3 旋转，之后将待加工件从线性导轨 7 中穿入，逆时针推动手柄 8c，推动工件移动至双面铣刀 1

位置，当工件加工结束后，朝反方向推动手柄 8c，取出工件即可。

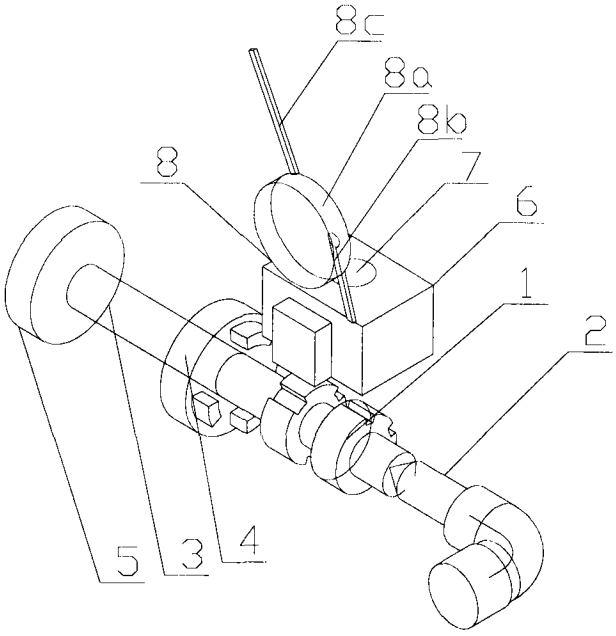


图 1