



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106112075 A

(43)申请公布日 2016. 11. 16

(21)申请号 201610654840.9

(22)申请日 2016.08.11

(71)申请人 成都明皓机械制造有限公司

地址 610501 四川省成都市新都区新繁镇
正南街33号

(72)发明人 何明松 彭开亮 杜建设

(74)专利代理机构 南充聚力三新专利代理有限
责任公司 51207

代理人 刘东 黎仲

(51) Int. Cl.

B23C 3/00(2006.01)

B23Q 1/25(2006.01)

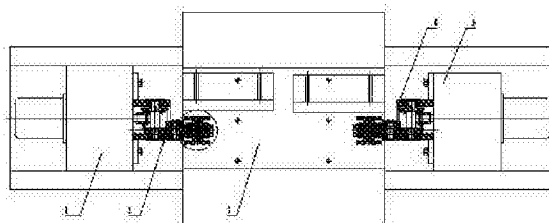
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

加工行星架的双工位铣床

(57)摘要

本发明公开了一种加工行星架的双工位铣床,包括左动力头(1)、右动力头(5)、左动力滑台(6)、右动力滑台(7)、工装(3)、动力头伸出轴(20),其特征在于:动力头伸出轴上固定一锥齿轮I(19),左、右动力头外各固接一铣削头(2)、(4),锥齿轮I与铣削头内的锥齿轮II(18)啮合。铣削头为一铣削头箱体(8),铣削头箱体内套装有一过桥轴I(10),过桥轴I上分别固接有锥齿轮II、过桥齿I(9),过桥齿I与固定在过桥轴II(12)上的过桥齿II(11)啮合,过桥轴II套装在铣削头箱体内,过桥齿II与固定在带通孔的工作轴(14)上的工作齿(13)啮合,工作轴套装在铣削头箱体内,两个铣刀盘(15)下部分别套装于工作轴的通孔内并通过螺钉(17)固接。



1. 一种加工行星架的双工位铣床,包括左动力头(1)、右动力头(5)、左动力滑台(6)、右动力滑台(7)、工装(3)、动力头伸出轴(20),其特征在于:动力头伸出轴上固定一锥齿轮I(19),左、右动力头外各固接一铣削头(2)、(4),锥齿轮I与铣削头内的锥齿轮II(18)啮合。

2. 根据权利要求1所述的一种加工行星架的双工位铣床,其特征在于:所说的铣削头为一铣削头箱体(8),铣削头箱体内套装有一过桥轴I(10),过桥轴I上分别固接有锥齿轮II、过桥齿I(9),过桥齿I与固定在过桥轴II(12)上的过桥齿II(11)啮合,过桥轴II套装在铣削头箱体内,过桥齿II与固定在带通孔的工作轴(14)上的工作齿(13)啮合,工作轴套装在铣削头箱体内,两个铣刀盘(15)下部分别套装于工作轴的通孔内并通过螺钉(17)固接。

3. 根据权利要求1所述的一种加工行星架的双工位铣床,其特征在于:铣刀盘和工作轴端面之间设有等高调整垫片(16)。

加工行星架的双工位铣床

技术领域

[0001] 本发明涉及一种机床,尤其涉及一种加工行星架的双工位铣床。

背景技术

[0002] 众所周知,现在很多工程机械都要通过一个行星变速箱来输出不同转速的动力,以满足工程机械对动力和转速的要求。行星变速箱中有一个重要零部件行星架,行星架上有两个平行的平面需要进行铣削加工,但是,现有的加工铣床只能单面加工,加工时间长、成本高。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服现有技术不足而提供一种可以同时加工两个平行的平面、并能对两个行星架同时进行精确加工、造价低、能降低加工成本的加工行星架的双工位铣床。其具体技术方案为:加工行星架的双工位铣床包括左动力头、右动力头、左动力滑台、右动力滑台、工装、动力头伸出轴,动力头伸出轴上固定一锥齿轮I,左、右动力头外各固接一铣削头,锥齿轮I与铣削头内的锥齿轮II啮合。

[0004] 所说的铣削头为一铣削头箱体,铣削头箱体内套装有一过桥轴I,过桥轴I上分别固接有锥齿轮II、过桥齿I,过桥齿I与固定在过桥轴II上的过桥齿II啮合,过桥轴II套装在铣削头箱体内,过桥齿II与固定在带通孔的工作轴上的工作齿啮合,工作轴套装在铣削头箱体内,两个铣刀盘下部分别套装于工作轴的通孔内并通过螺钉固接。

[0005] 为了便于调整铣削尺寸,铣刀盘和工作轴端面之间设有等高调整垫片。

[0006] 使用本发明加工行星架的双工位铣床加工行星架时,先将行星架固定在工装上,然后开动铣床就可以进行加工了。

[0007] 从本发明技术方案可以看出,由于加工行星架的双工位铣床上有两个工作头,每个工作头的铣削头上有两个可以调整铣削尺寸的铣刀盘,所以完全实现了本发明可以同时加工两个平行的平面、并能对两个行星架同时进行精确加工、造价低、能降低加工成本的发明目的。

附图说明

[0008] 图1是本发明加工行星架的双工位铣床的结构示意图;

图2是本发明加工行星架的双工位铣床的示意图;

图3是本发明加工行星架的双工位铣床的铣削头部分的放大示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图对本发明作进一步详述:

实施例1、参见附图1、附图2、附图3,一种加工行星架的双工位铣床,包括左动力头1、右动力头5、左动力滑台6、右动力滑台7、工装3、动力头伸出轴20,动力头伸出轴上固定一锥齿

轮I19,左、右动力头外各固接一铣削头2、4,锥齿轮I与铣削头内的锥齿轮II18啮合。

[0010] 所说的铣削头为一铣削头箱体8,铣削头箱体内套装有一过桥轴I10,过桥轴I上分别固接有锥齿轮II、过桥齿I9,过桥齿I与固定在过桥轴II12上的过桥齿II11啮合,过桥轴II套装在铣削头箱体内,过桥齿II与固定在带通孔的工作轴14上的工作齿13啮合,工作轴套装在铣削头箱体内,两个铣刀盘15下部分别套装于工作轴的通孔内并通过螺钉17固接。

[0011] 为了便于调整铣削尺寸,铣刀盘和工作轴端面之间设有等高调整垫片16。

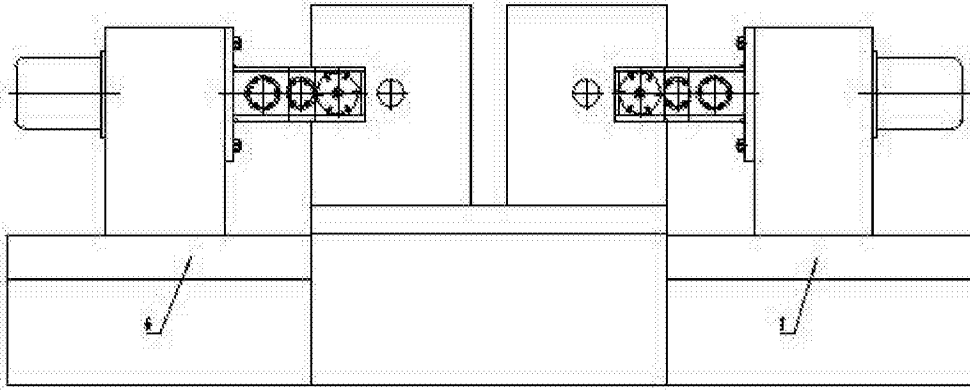


图1

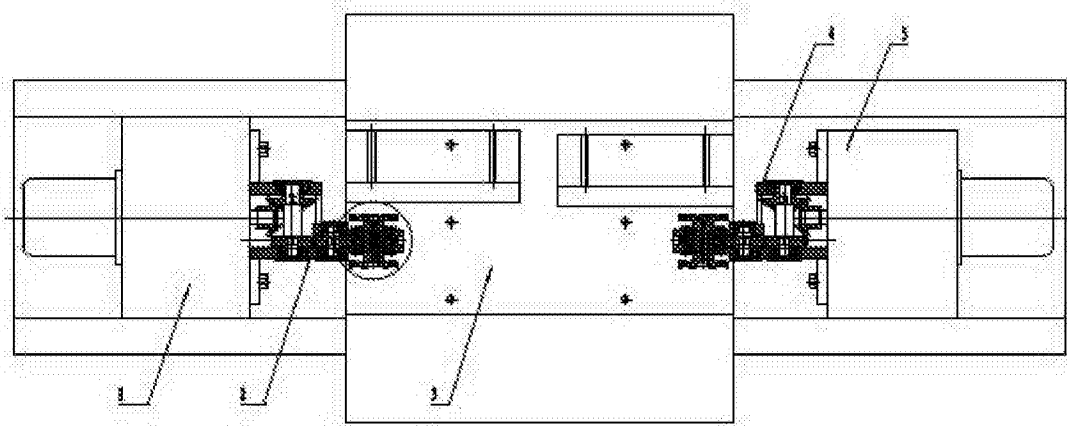


图2

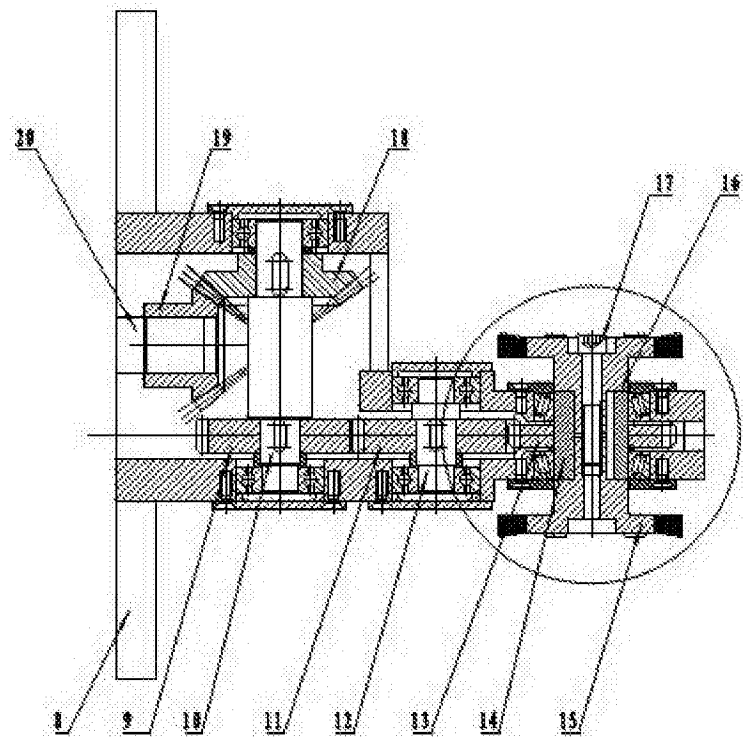


图3