



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202984760 U

(45) 授权公告日 2013.06.12

(21) 申请号 201220607329.0

(22) 申请日 2012.11.16

(73) 专利权人 佛山市和阳精密金属制品有限公司

地址 528200 广东省佛山市南海区狮山科技工业园 A 区科技东路 3 号

(72) 发明人 杨宗烜

(74) 专利代理机构 中山市铭洋专利商标事务所 (普通合伙) 44286

代理人 邹常友

(51) Int. Cl.

B23C 3/00 (2006.01)

B23Q 3/08 (2006.01)

B23Q 1/25 (2006.01)

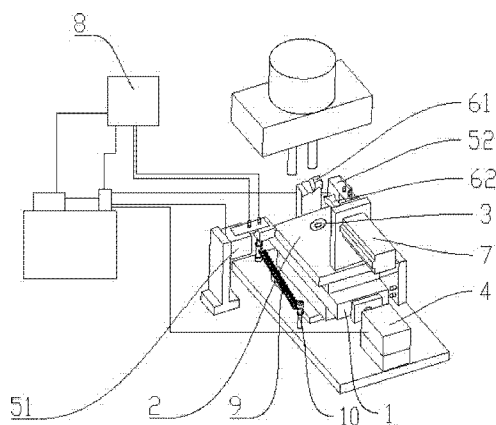
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

圆弧铣专机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种圆弧铣专机。本实用新型的目的在于提供一种改进的圆弧铣专机。本实用新型包括拖板,其特征在于:还包括旋转夹具板,该旋转夹具板通过轴承与拖板连接,该拖板一侧与油缸的轴连接,该旋转夹具板外设有油缸,且该旋转夹具板上设有夹具定位块、夹紧气缸与夹紧气缸连接的夹紧块。本实用新型主要用于机械加工。



1. 一种圆弧铣专机,包括拖板,其特征在于:还包括旋转夹具板(2),该旋转夹具板通过轴承(3)与拖板(1)连接,该拖板一侧与油缸(4)的轴连接,该旋转夹具板外设有油缸(51,52),且该旋转夹具板上设有夹具定位块(61),夹紧块(62)和夹紧气缸(7)。

2. 根据权利要求1所述的圆弧铣专机,其特征在于:所述油缸(4,51,52)与PLC控制系统(8)连接。

3. 根据权利要求1所述的圆弧铣专机,其特征在于:所述旋转夹具板(2)的一侧通过弹簧(9)与固定杆(10)连接。

4. 根据权利要求1所述的圆弧铣专机,其特征在于:所述夹具定位块(61)固定在旋转夹具板(2)上,所述夹紧块(62)与夹紧气缸(7)的轴连接,所述夹紧气缸固定在旋转夹具板(2)上。

圆弧铣专机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机床,尤其涉及一种圆弧铣专机。

背景技术

[0002] 管状的工件压铸成形后分模线上两边的披锋,常用手动角磨机对其进行修磨平滑,其过程费劲且不安全,精确度不高及粉尘污染大。为了克服上述缺陷,我们研制了一种改进的圆弧铣专机。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种圆弧铣专机,有效解决由于管状的工件压铸成形后分模线上两边的披锋,常用手动角磨机对其进行磨平,其过程费劲、不安全,且精确度不高及粉尘污染大的问题。

[0004] 本实用新型要解决其技术问题所采用的技术方案为:一种圆弧铣专机,包括拖板,其特征在于:包括旋转夹具板,该旋转夹具板通过轴承中心与拖板连接,该拖板一侧与油缸的轴连接,该旋转夹具板外设有油缸,且该旋转夹具板上设有夹具定位块和夹紧气缸。

[0005] 所述油缸与 PLC 控制系统连接。

[0006] 所述旋转夹具板的一侧通过弹簧与固定杆连接。

[0007] 所述夹具定位块固定在旋转夹具板上,所述夹具定位块与夹紧气缸的轴连接,所述夹紧气缸固定在旋转夹具板上。

[0008] 本实用新型的有益效果是:

[0009] 本实用新型采用了上述的技术方案,该圆弧铣专机中的旋转夹具板能够在拖板上围绕轴承中心旋转,设置在该旋转夹具板上的夹紧气缸带动夹具定位块夹紧工件,油缸带动旋转夹具板旋转,从而带动工件旋转,弹簧能在油缸复位时同时使旋转夹具板复位,这样能使工件来回旋转,加上另一油缸对拖板的移动,刀具就能完成对分模线上的披锋修正圆顺,这样能有效解决由于管状的工件压铸成形后分模线上两边的披锋,常用手动角磨机对其进行磨平,其过程费劲、不安全,且精确度不高及粉尘污染大的问题,并且本实用新型具有结构简单、方便实用的特点。

附图说明

[0010] 附图为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本实用新型及其具体实施方式作进一步详细说明:

[0012] 参见附图,本实用新型包括拖板,其特征在于:还包括旋转夹具板 2,该旋转夹具板通过轴承 3 与拖板 1 连接,该拖板一侧与油缸 4 的轴连接,该旋转夹具板外设有油缸 51, 52,且该旋转夹具板上设有夹具定位块 61, 夹紧块 62 和夹紧气缸 7。

[0013] 所述油缸 4, 51, 52 与 PLC 控制系统 8 连接。

[0014] 所述旋转夹具板 2 的一侧通过弹簧 9 与固定杆 10 连接。

[0015] 所述夹具定位块 61 固定在旋转夹具板 2 上, 所述夹紧块 62 与夹紧气缸 7 的轴连接, 所述夹紧气缸固定在旋转夹具板 2 上。

[0016] 本实用新型中的旋转夹具板 2 能够在拖板 1 上围绕轴承 3 的中心旋转, 设置在该旋转夹具板上的夹紧气缸 7 带动夹紧块 62, 夹具定位块 61 与夹紧块 62 夹紧工件, 工作时, PLC 控制系统 8 控制油缸 51, 52 带动该旋转夹具板旋转, 同时该 PLC 控制系统控制油缸 4 移动拖板 1, 从而带动工件移动, 连接在旋转夹具板 2 的一侧与固定杆 10 之间的弹簧 9 能在油缸复位时同时使该旋转夹具板复位, 这样能使工件来回旋转, 刀具就能完成对分模线上的披锋进行修正圆顺。

[0017] 这样能有效解决由于管状工件压铸成形后分模线上两边的披锋, 常用手动角磨机对其进行磨平, 其过程费劲、不安全, 且精确度不高及粉尘污染大的问题, 并且本实用新型具有结构简单、方便实用的特点。

[0018] 通过上述的结构和原理的描述, 所属技术领域的技术人员应当理解, 本实用新型不局限于上述的具体实施方式, 在本实用新型基础上采用本领域公知技术的改进和替代均落在本实用新型的保护范围, 应由各权利要求限定。

