



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 105729153 A

(43)申请公布日 2016.07.06

(21)申请号 201610225169.6

(22)申请日 2016.04.08

(71)申请人 盐城工学院

地址 224051 江苏省盐城市希望大道中路1
号盐城工学院

(72)发明人 陶俊

(51)Int.Cl.

B23Q 3/00(2006.01)

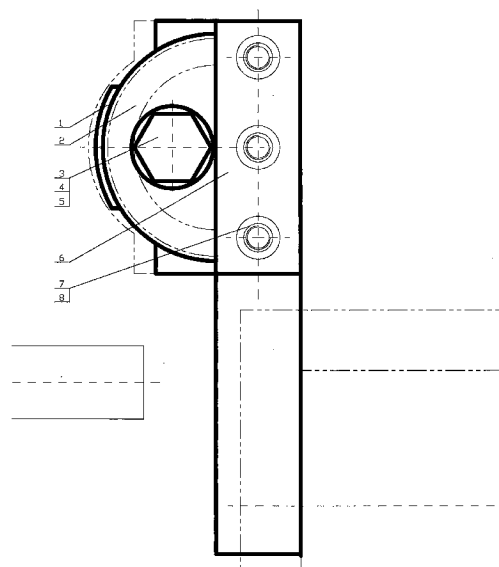
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种铣削加工装置

(57)摘要

本发明是一种铣削连杆盖端面的专用装置，主要是由底板、半圆盖板、M16六角螺栓、平垫、弹簧垫圈、支撑板、M10内六角螺栓、弹簧垫圈、垫板等组成。底板、垫板、支撑板三者由M10内六角螺栓及相应弹簧垫圈联结成整体，待铣削加工的连杆盖放在底板上，连杆盖结合面紧贴支撑板侧面，在连杆盖的上面放半圆盖板，通过M16六角螺栓、平垫及相应的弹簧垫圈联结到底板上，同时夹紧了连杆盖，将支撑板固定到车床的刀架上，在车床主轴上安装铣刀，实现对连杆盖端面铣削。本发明能方便、快捷地装夹连杆盖，利用车床高效地完成对连杆盖端面的铣削加工，提高了生产效率，避免了专用机床的设计和使用，降低了生产企业的生产成本。



1.一种铣削连杆盖端面的专用装置,是由底板、半圆盖板、M16六角螺栓、平垫、弹簧垫圈、支撑板、M10内六角螺栓、弹簧垫圈、垫板等组成。其特征在于底板、垫板、支撑板三者由M10内六角螺栓及相应弹簧垫圈联结成整体,待铣削加工的连杆盖放在底板上,连杆盖结合面紧贴支撑板侧面,在连杆盖的上面放半圆盖板,通过M16六角螺栓、平垫及相应的弹簧垫圈联结到底板上,同时夹紧了连杆盖,将支撑板固定到车床的刀架上,在车床主轴上安装铣刀,实现对连杆盖端面铣削。

一种铣削加工装置

技术领域

[0001] 本发明是一种铣削连杆盖端面的加工装置。

背景技术

[0002] 传统的连杆盖端面的铣削加工,要求设计专用的加工机床,同时为了较好对连杆盖装夹,还需设计相应的夹具,给连杆生产企业增加了生产成本。本实用新型能方便、快捷地装夹连杆盖,利用车床高效地完成对连杆盖端面的铣削加工,提高了生产效率,避免了专用机床的设计和使用,降低了生产企业的生产成本。

发明内容

[0003] 本发明的目的是利用一种铣削连杆盖端面的专用夹具,能方便、快捷地装夹连杆盖,利用车床高效地完成对连杆盖端面的铣削加工,提高了生产效率,避免了专用机床的设计和使用,降低了生产企业的生产成本。

[0004] 本发明采用的技术方案是:主要是由底板、半圆盖板、M16六角螺栓、平垫、弹簧垫圈、支撑板、M10内六角螺栓、弹簧垫圈、垫板等组成。底板、垫板、支撑板三者由M10内六角螺栓及相应弹簧垫圈联结成整体,待铣削加工的连杆盖放在底板上,连杆盖结合面紧贴支撑板侧面,在连杆盖的上面放半圆盖板,通过M16六角螺栓、平垫及相应的弹簧垫圈联结到底板上,同时夹紧了连杆盖,将支撑板固定到车床的刀架上,在车床主轴上安装铣刀,利用车床,实现对连杆盖端面铣削。

[0005] 本发明的有益效果是:能方便、快捷地装夹连杆盖,利用车床高效地完成对连杆盖端面的铣削加工,提高了生产效率,避免了专用机床的设计和使用,降低了生产企业的生产成本。

附图说明

[0006] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0007] 图1为本发明的结构示意图

[0008] 图2为本发明的左视图

[0009] 图1、2中,1,底板;2,半圆盖板;3,M16六角螺栓;4,平垫;5,弹簧垫圈;6,支撑板;7,M10内六角螺栓;8,弹簧垫圈;9,垫板。

具体实施方式

[0010] 在支撑板(图1中6)与底板(图1中1)之间加入垫板(图2中9),用三个M10内六角螺栓(图1中7)及相应弹簧垫圈(图1中8)将底板(图1中1)和垫板(图2中9)联结到支撑板(图1中6)上,把连杆盖放到底板(图1中1)上,连杆盖的结合面紧贴支撑板(图1中6)的侧面,把半圆盖板(图1中2)盖在连杆盖的上面,利用M16六角螺栓(图1中3)、平垫(图1中4)和相应弹簧垫圈(图1中5)将半圆盖板(图1中2)、连杆盖、底板(图1中1)紧紧联结起来,把支撑板(图1中

6)固定在车床的刀架上,在车床的主轴上安装铣刀,实现对连杆盖端面的铣削加工。

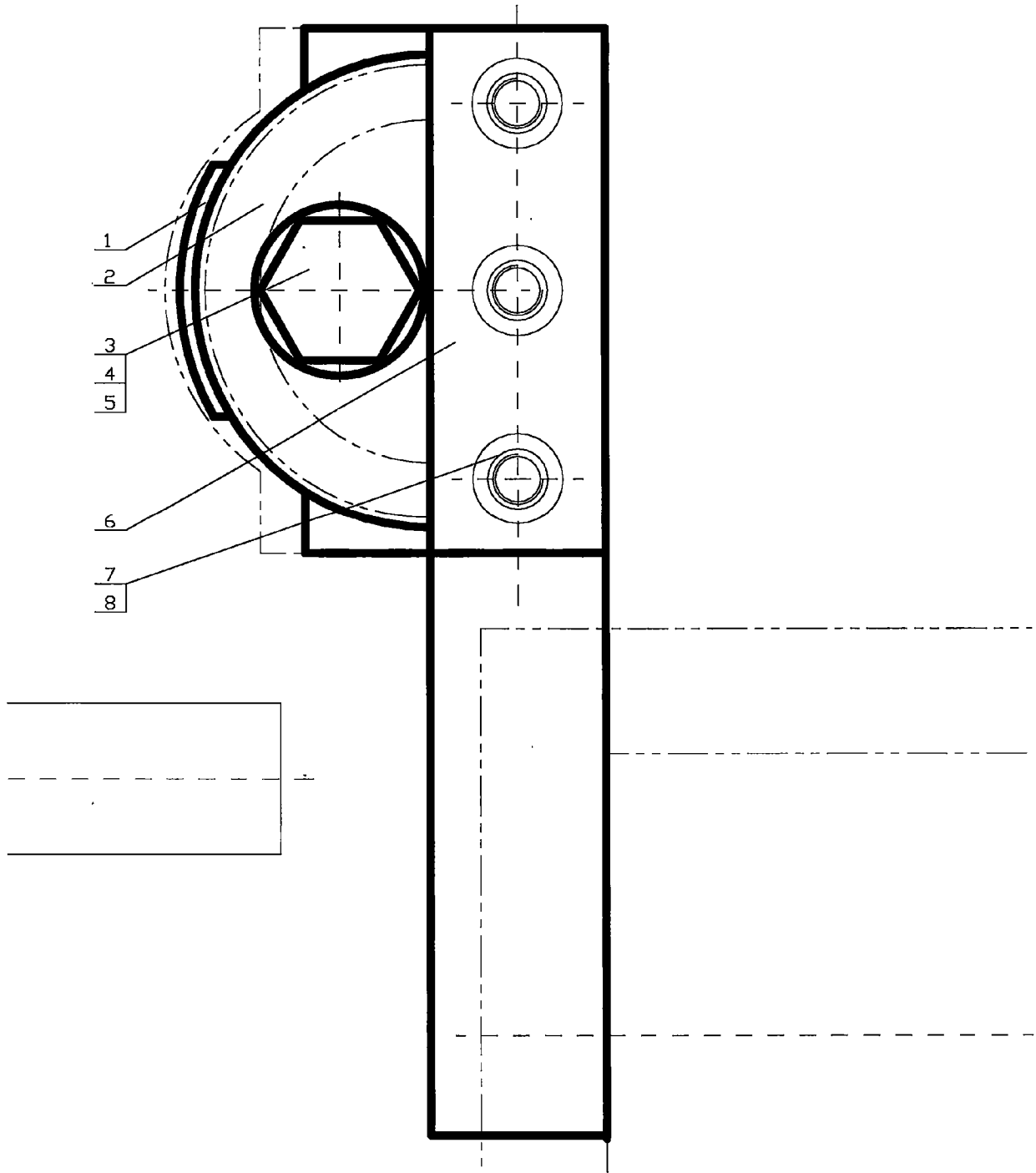


图1

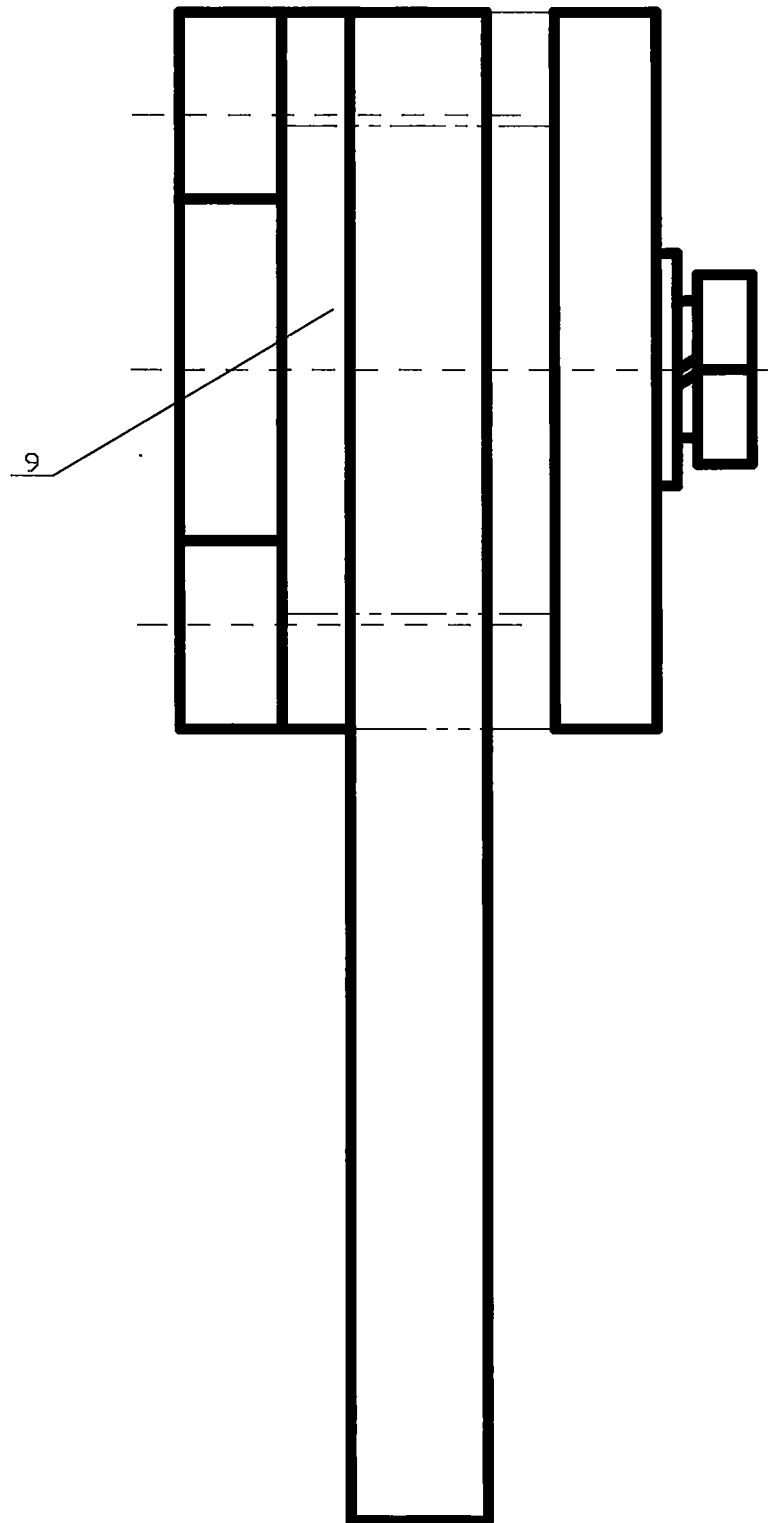


图2