



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201470930 U

(45) 授权公告日 2010. 05. 19

(21) 申请号 200920137976. 8

(22) 申请日 2009. 04. 27

(73) 专利权人 福建畅丰车桥制造有限公司

地址 364001 福建省龙岩市新罗区龙岩市经济技术开发区(东肖镇黄邦山)

(72) 发明人 王灿喜 张国森

(74) 专利代理机构 厦门市首创君合专利事务所
有限公司 35204

代理人 李国兴

(51) Int. Cl.

B23B 41/00(2006. 01)

B23Q 3/06(2006. 01)

B23B 47/28(2006. 01)

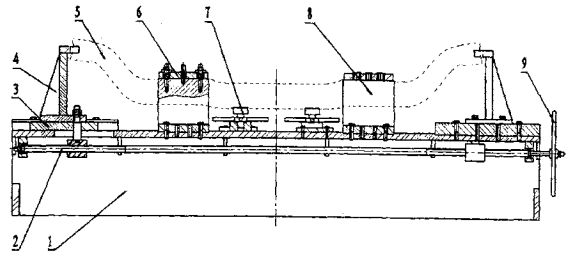
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

前轴板簧孔加工设备

(57) 摘要

本实用新型公开了这样一种用于汽车前轴板簧孔加工设备,为解决已有前轴板簧孔加工设备费时又费力、加工精度低等问题,本实用新型由箱体(1)、螺母、丝杆(2)、滑块(3)、夹具(4)、钻模和顶紧装置(7)组成,丝杆(2)设置在箱体(1)内,夹具(4)通过滑块(3)设置于箱体(1)上,在箱体(1)上还设置有顶紧装置(7)和钻模,滑块(3)通过螺母与丝杆(2)连接,从而具有操作简单、加工精度高等优点。



1. 一种前轴板簧孔加工设备,其特征在于:由箱体(1)、螺母、丝杆(2)、滑块(3)、夹具(4)、钻模和顶紧装置(7)组成,丝杆(2)设置在箱体(1)内,夹具(4)通过滑块(3)设置于箱体(1)上,在箱体(1)上还设置有顶紧装置(7)和钻模,滑块(3)通过螺母与丝杆(2)连接。

2. 根据权利要求1所述的前轴板簧孔加工设备,其特征在于:在箱体(1)上表面加工有便于螺母运动的槽。

3. 根据权利要求1所述的前轴板簧孔加工设备,其特征在于:钻模由支撑(8)和钻模板(6)组成,钻模板(6)设置在支撑(8)上部。

前轴板簧孔加工设备

[0001] 所属技术领域 本实用新型涉及一种车辆加工设备,尤其是涉及一种前轴板簧孔加工设备。

[0002] 背景技术 目前,市场上公开了这样一种前轴板簧孔的加工方式:采用通用机床加工前轴板簧孔,由于通用机床的工作台长度有限,加工时,需将工件进行翻转,费时又费力,还影响加工精度。

[0003] 发明内容 本实用新型的目的是提供一种无需翻转工件、省时又省力,能确保加工精度要求的前轴板簧孔加工设备。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型前轴板簧孔加工设备,由箱体、螺母、丝杆、滑块、夹具、钻模和顶紧装置组成,丝杆设置在箱体内,夹具通过滑块设置于箱体上,在箱体上还设置有顶紧装置和钻模,滑块通过螺母与丝杆连接。

[0005] 在箱体上表面加工有便于螺母运动的槽。

[0006] 钻模由支撑和钻模板组成,钻模板设置在支撑上部。

[0007] 采用这种结构后,只需将工件置于钻模板下和顶紧装置上,然后转动丝杆上的手柄,使箱体内的丝杆带动螺母、滑块和与滑块连接的夹具将工件夹紧,此时,就可以进行板簧孔的加工,从而,有效提高了前轴板簧孔加工质量,同时,也进一步减轻了工人劳动强度,提高生产效率。

[0008] 附图说明 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0009] 附图是本实用新型前轴板簧孔加工设备的主剖视示意图。

[0010] 图中:1. 箱体 2. 丝杆 3. 滑块 4. 夹具 5. 工件 6. 钻模板 7. 顶紧装置 8. 支撑 9. 手柄。

[0011] 具体实施方式 附图所示本实用新型前轴板簧孔加工设备,由箱体 1、螺母、丝杆 2、滑块 3、夹具 4、钻模和顶紧装置 7 组成,丝杆 2 设置在箱体 1 内,夹具 4 通过滑块 3 设置于箱体 1 上,在箱体 1 上还设置有顶紧装置 7 和钻模,滑块 3 通过螺母与丝杆 2 连接;在箱体 1 上表面加工有便于螺母运动的槽;钻模由支撑 8 和钻模板 6 组成,钻模板 6 设置在支撑 8 上部。

[0012] 使用时,将工件 5 置于钻模板 6 下和顶紧装置 7 上,然后转动丝杆 2 上的手柄 9,使箱体 1 内的丝杆 2 带动螺母、滑块 3 和与滑块 3 连接的夹具 4 将工件 5 夹紧。

