



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201815664 U

(45) 授权公告日 2011. 05. 04

(21) 申请号 201020511226. 5

(22) 申请日 2010. 08. 31

(73) 专利权人 河南森茂机械有限公司

地址 461500 河南省长葛市钟繇大道北段东
侧(森茂机械有限公司)

(72) 发明人 田卫东 史沛忠

(51) Int. Cl.

B23B 5/00(2006. 01)

B23Q 1/25(2006. 01)

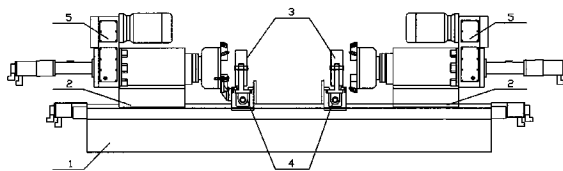
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种卧式双面车端面倒角机床

(57) 摘要

本实用新型涉及机械加工机床,是一种卧式双面车端面倒角机床,具体地说它能在一台机床上同时完成工件的两个端面的加工工序。卧式双面车端面倒角机床,包括床身、床身上的数控滑台和夹具滑台,数控滑台对着夹具滑台,夹具滑台上具有夹具,数控滑台上具有数控镗车动力头,所述的床身上两侧各具有一个对着夹具滑台的数控滑台;所述的夹具滑台是两个,所述的床身上两侧的数控滑台分别对着夹具滑台。具有一次能完成工件的两端面及内外倒角的加工工序,且具有精确度高、工艺简单、劳动强度小、工作效率高的优点。



1. 一种卧式双面车端面倒角机床,包括床身、床身上的数控滑台和夹具滑台,数控滑台对着夹具滑台,夹具滑台上具有夹具,数控滑台上具有数控镗车动力头,其特征是:所述的床身上两侧各具有一个对着夹具滑台的数控滑台。

2. 根据权利要求1所述的机床,其特征是所述的夹具滑台是两个的,所述的床身上两侧的数控滑台分别对着夹具滑台。

一种卧式双面车端面倒角机床

技术领域

[0001] 本发明涉及机械加工机床,具体来说是一种卧式双面车端面倒角机床,能在一台机床上完成缸体体的车端面及内外倒角工序。

背景技术

[0002] 机械加工行业中,现有的车端面倒角加工大多是使用车床加工,一次只能加工一端,加工另一端时还要翻动工件,由于工件的二次装夹,两个端面的形位公差精度难以得到保证,还存在有工艺复杂、加工精度低、劳动强度大、工作效率低的缺点。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的就是针对上述缺点,提供一种精确度高、工艺简单、劳动强度小、工作效率高、一次能完成工件的两侧面加工工序的机床——一种卧式双面车端面倒角机床。

[0004] 本实用新型的技术方案是这样实现的:卧式双面车端面倒角机床,包括床身、床身上的数控滑台和夹具滑台,数控滑台对着夹具滑台,夹具滑台上具有夹具,数控滑台上具有镗车动力头,其特征是:所述的床身上两侧各具有一个对着夹具滑台的数控滑台。进一步的讲,所述的夹具滑台是两个,所述的床身上两侧的数控滑台分别对着夹具滑台。作为优选方案,这样的卧式双面车端面倒角机床的数控滑台是两个,两侧各有一个,数控滑台上安装有数控镗车头,通过数控滑台纵向移动及数控镗车头的车刀移动,可完成车端面及倒角的加工。由于本机床数控滑台及数控镗车头均由数控系统控制,加工精度高、效率高,降低了劳动强度及生产成本。

[0005] 本实用新型的工作过程为:

[0006] 1、数控编程后,工件装夹;

[0007] 2、镗车动力头启动,滑台快进至工件附近;

[0008] 3、滑台工进,完成对整个工件的加工;

[0009] 4、进入下一循环。

[0010] 本实用新型的有益效果是:这样的卧式双面车端面倒角机床具有一次能完成工件的两端面及内外倒角的加工工序,且具有精确度高、工艺简单、劳动强度小、工作效率高的优点。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型两侧可车的机床的结构示意图。

[0012] 其中:1、床身 2、数控滑台 3、夹具 4、夹具滑台

[0013] 5、数控镗车动力头

具体实施方式

[0014] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0015] 如图 1、卧式双面车端面倒角机床,包括床身 1、床身 1 上的数控滑台 2 和夹具滑台 4,数控滑台 2 对着夹具滑台 4,夹具滑台 4 上具有夹具 3,数控滑台 2 上具有数控镗车动力头 5,其特征是:所述的床身 1 上两侧各具有一个对着夹具滑台 4 的数控滑台 2。

[0016] 进一步的讲,所述的夹具滑台 4 是两个的,所述的床身上两侧的数控滑台 2 分别对着夹具滑台 4。

[0017] 中间安装有两个夹具滑台 4,两个小型夹具滑台 4 上各安装有夹具 3,夹具滑台 4 可移动,这样可满足不同长度的工件。作为优选方案,这样的卧式双面车端面倒角机床的数控滑台 2 是两个,两侧各有一个,数控滑台 2 上安装有数控镗车头 5 且车头为双向刀盘,通过数控滑台 2 纵向移动及数控镗车头 5 的车刀移动,可完成车端面及倒角的加工。由于本机床数控滑台 2 及数控镗车头 5 均由数控系统控制,加工精度高、效率高,降低了劳动强度及生产成本。

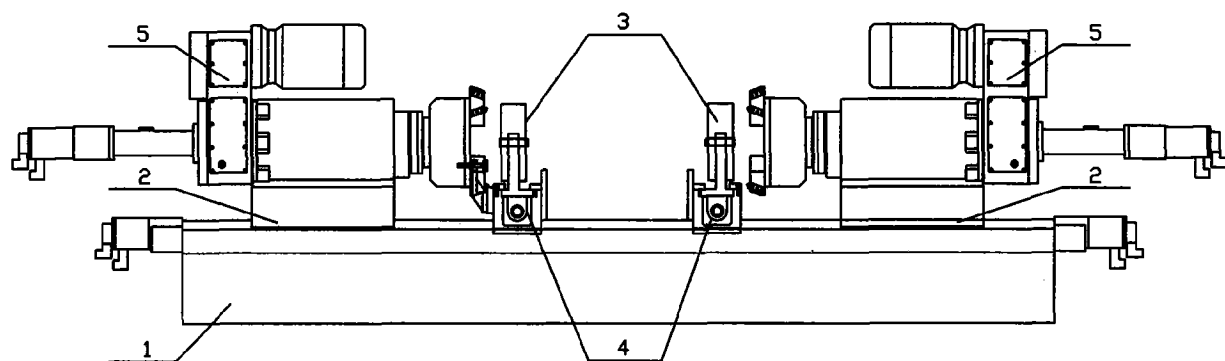


图 1