(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 102728876 A
(43)申请公布日 2012.10.17

(21)申请号 201210108600.0

(22)申请日 2012.04.15

(71)申请人 苏州怡信光电科技有限公司
地址 215129 江苏省苏州市高新区枫桥工业园前桥路288号

(72)发明人 陆庆年

(74)专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限公司 32224
代理人 董建林 严志平

(51)Int.Cl.
B23C 3/00(2006.01)

权利要求书 1 页 说明书 2 页

(54)发明名称

一种连接板的加工方法

(57)摘要

本发明涉及一种连接板的加工方法，其特征在于，包括如下步骤：(1)将方形的工件固定在铣床上，用铣刀在所述方形工件中心钻中心孔；(2)用一芯轴穿过所述工件的中心孔，将工件固定在铣床上，并锁死；(3)利用铣刀加工出连接板的凸梁和连接板所需的固定孔。本发明公开一种连接板的加工方法方便固定、工序简单、节约成本。

CN 102728876 A

1. 一种连接板的加工方法，其特征在于，包括如下步骤：

（1）将方形的工件固定在铣床上，用铣刀在所述方形工件中心钻中心孔；

（2）用一芯轴穿过所述工件的中心孔，将工件固定在铣床上，并锁死；

（3）利用铣刀加工出连接板的凸梁和连接板所需的固定孔。

2. 根据权利要求 1 所述的一种连接板的加工方法，其特征在于，步骤（3）中凸梁的加工方法为首先加工凸梁的外围，然后加工凸梁与中心孔之间的凹槽。

3. 根据权利妖气 1 所述的一种连接板的加工方法分，其特征在于，步骤（3）中固定孔的加工方法为首先利用铣刀在凸梁与中心孔之间钻两个固定孔，两个固定孔位置相互对应；然后利用铣刀在连接板的四角处分别钻出四个固定孔。

一种连接板的加工方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种连接板的加工方法，更具体的说涉及一种车床和铣床结合工作的连接板的加工方法。

背景技术

[0002] 一种连接板，横截面为矩形且具有一定的厚度，中心开有一凸起的圆形的孔，孔的外围为一圆形的凸梁，所述孔与凸梁之间形成一圆环形凹槽，凹槽内对应设置两个固定穿孔；并且，矩形的四角分别设置有一个固定孔。在传统的加工方法中，因为连接板的厚度特殊，只能使用四爪长盘夹住四个边上的一点，采用线切割的方法进行加工，这种加工方法精度细、光华度高，但是，其固定不方便也不牢固，常产生滑落现象，并且，线切割方式工序复杂，对员工的操作能力要求高，成本大。

发明内容

[0003] 为解决现有技术的不足，本发明的目的在于提供一种方便固定、工序简单、节约成本的连接板的加工方法。

[0004] 为达到上述目的，本发明是通过以下的技术方案来实现的：

一种连接板的加工方法，包括如下步骤：

(1)将方形的工件固定在铣床上，用铣刀在所述方形工件中心钻中心孔；

(2)用一芯轴穿过所述工件的中心孔，将工件固定在铣床上，并锁死；

(3)利用铣刀加工出连接板的凸梁和连接板所需的固定孔。

[0005] 对本发明技术方案的进一步限定为，步骤(3)中凸梁的加工方法为首先加工凸梁的外围，然后加工凸梁与中心孔之间的凹槽。

[0006] 进一步的，步骤(3)中固定孔的加工方法为首先利用铣刀在凸梁与中心孔之间钻两个固定孔，两个固定孔位置相互对应；然后利用铣刀在连接板的四角处分别钻出四个固定孔

本发明的有益效果是：本发明公开的一种连接板的加工方法，采用先在方形的原料板中心钻孔的方法，方便固定，且固定牢固；使用铣床对工件进行加工，工序简单，操作方便，因为铣床是最常用的设备，普通操作工即可熟练操作，不需要对操作工进行特殊的培训，节约成本，并且，铣床和车床对孔和凸梁的尺寸把握精确，保证连接板的质量。

具体实施方式

[0007] 以下结合具体实施例对本发明作具体的介绍。

[0008] 一种连接板的加工方法，包括如下步骤：

(1)将方形的工件固定在铣床上，用铣刀在所述方形工件中心钻中心孔，所述中心孔的尺寸根据连接板的尺寸确定，由铣床的横向控制装置控制。

[0009] (2)用一芯轴穿过所述工件的中心孔，将工件固定在铣床床上，并锁死；

（3）利用铣刀铣出连接板的凸梁和连接板所需的固定孔。

[0010] 其中，所述凸梁的加工方法为首先加工凸梁的外围，然后加工凸梁与中心孔之间的凹槽。

[0011] 所述固定孔的加工方法为首先利用铣刀在凸梁与中心孔之间钻两个固定孔，两个固定孔位置相互对应；然后利用铣刀在连接板的四角处分别钻出四个固定孔。

[0012] 本发明公开的一种连接板的加工方法，采用先在方形的原料板中心钻孔的方法，方便固定，且固定牢固；使用铣床对工件进行加工，工序简单，操作方便，因为铣床是最常用的设备，普通操作工即可熟练操作，不需要对操作工进行特殊的培训，节约成本，并且，铣床和车床对孔和凸梁的尺寸把握精确，保证连接板的质量。

[0013] 上述实施例不以任何形式限制本发明，凡采用等同替换或等效变换的方式所获得的技术方案，均落在本发明的保护范围内。