



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103406718 A

(43) 申请公布日 2013. 11. 27

(21) 申请号 201310295237. 2

(22) 申请日 2013. 07. 15

(71) 申请人 王春轩

地址 251900 山东省滨州市无棣县经济开发区
山东卢斯得机械有限公司

(72) 发明人 张胜军 官秉琪

(74) 专利代理机构 济南泉城专利商标事务所
37218

代理人 张贵宾

(51) Int. Cl.

B23P 13/02 (2006. 01)

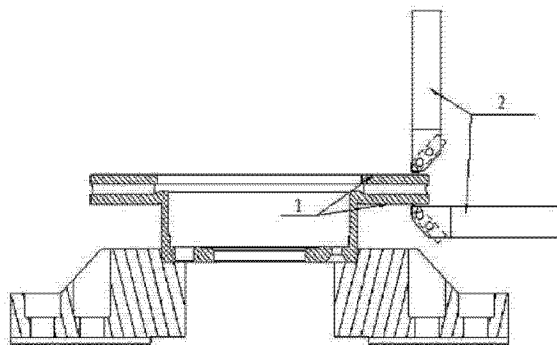
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

回转切削双面同时加工方法

(57) 摘要

本发明属于刹车盘加工技术领域,特别公开了一种回转切削双面同时加工方法,该回转切削双面同时加工方法,其特征为,包括如下步骤:按图纸要求对刹车盘的小端和中心钻进行加工,然后采用由独立刀台的立车对刹车盘装夹,对其大端进行加工,最后使立车刀台锁紧,使用双面车刀杆同时加工刹车面,最后得到成品。本发明步骤简单,节省设备和人工,因刹车面和精车大端同一次装夹完成,保证了刹车面对基准的跳动要求,同时有效保证两刹车面之间的厚度变化,便面了设备本身的床头跳动。



1. 一种回转切削双面同时加工方法,其特征为,包括如下步骤:按图纸要求对刹车盘的小端和中心钻进行加工,然后采用由独立刀台的立车对刹车盘进行装夹,对其大端进行加工,最后使立车刀台锁紧,使用双面车刀杆对刹车面(1)同时加工,得到加工成品。

2. 根据权利要求1所述的回转切削双面同时加工方法,其特征在于:所述立车刀台的锁紧螺母内径为26mm。

回转切削双面同时加工方法

[0001] (一) 技术领域

本发明属于刹车盘加工技术领域,特别涉及一种回转切削双面同时加工方法。

[0002] (二) 背景技术

随着国内外 OEM 高端配套刹车盘广泛应用于高级轿车制动系统领域,对刹车面的跳动也有了很高的要求,以前的加工方法是分工序生产,在前一道工序上给最终工序留下足够的加工余量,然后在最终工序上保证所有的技术要求。这样的弊端是,(1) 因为是重复装夹、重复定位,对产品的技术要求达不到 100%,这就增加了返工返修和废品的出现,增加了成本;(2) 要求设备多,因为是分工序生产,就必须要求有单独的设备进行生产以保证产品的技术要求;(3) 要求人员多,而且必须是熟练技术人员;(4) 占用场地大,在寸土寸金的今天,这都是无形中的浪费。

[0003] (三) 发明内容

本发明为了弥补现有技术的不足,提供了一种步骤简单、产品质量好的回转切削双面同时加工方法。

[0004] 本发明是通过如下技术方案实现的:

一种回转切削双面同时加工方法,包括如下步骤:按图纸要求对刹车盘的小端和中心钻进行加工,然后采用由独立刀台的立车对刹车盘进行装夹,对其大端进行加工,最后使立车刀台锁紧,使用双面车刀杆对刹车面同时加工,得到加工成品。

[0005] 本发明采用拥有独立刀台的立车对刹车面进行讲过,一次性装夹完成对精车大端和刹车面的加工,保证刹车盘的所有工艺要求。

[0006] 本发明的更优方案为:

所述立车刀台的锁紧螺母内径为 26mm,实现了对刹车盘位置的固定,保证了在刹车面加工过程中的稳定性。

[0007] 本发明步骤简单,节省设备和人工,因刹车面和精车大端同一次装夹完成,保证了刹车面对基准的跳动要求,同时有效保证两刹车面之间的厚度变化,便面了设备本身的床头跳动。

[0008] (四) 附图说明

下面结合附图对本发明作进一步的说明。

[0009] 图 1 为本发明刹车盘的加工状态示意图。

[0010] 图中,1 刹车面,2 加工刀具。

[0011] (五) 具体实施方式

附图为本发明的一种具体实施例。该实施例包括如下步骤:按图纸要求对刹车盘的小端和中心钻进行加工,然后采用由独立刀台的立车对刹车盘进行装夹,对其大端进行加工,最后使立车刀台锁紧,使用双面车刀杆对刹车面 1 同时加工,得到加工成品;所述立车刀台的锁紧螺母内径为 26mm。

[0012] 加工机床为立车,有独立的刀台对刹车面 1 进行加工,因一次性装夹完成对精车大端和刹车面 1 的加工,保证了刹车面 1 对基准的跳动要求,避免了设备本身的床头跳动对

产品质量的影响 ;因两刹车面 1 同时加工完成,保证了两刹车面 1 之间的厚度变化和平行度要求,总之既保证了质量,又节省了设备并节约了人工。

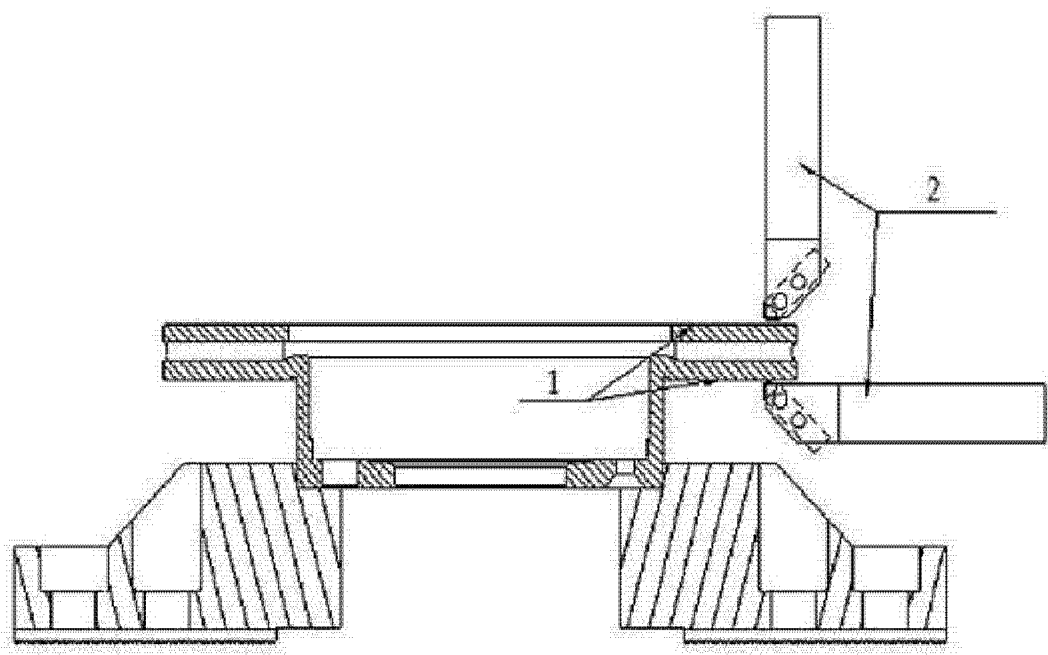


图 1