



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103071985 B

(45) 授权公告日 2016. 03. 23

(21) 申请号 201310011171. X

JP S56152540 A, 1981. 11. 26,

(22) 申请日 2013. 01. 11

审查员 郭帅

(73) 专利权人 安徽省临泉县智创精机有限公司
地址 236400 安徽省阜阳市临泉县工业园区
前进路东段

(72) 发明人 王子彬 牛敬仁 李士杰 李飞强

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理
有限公司 34112

代理人 方琦

(51) Int. Cl.

B23P 15/14(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 102852981 A, 2013. 01. 02,

CN 101291020 A, 2008. 10. 22,

CN 102536129 A, 2012. 07. 04,

CN 101721265 A, 2010. 06. 09,

CN 201869007 U, 2011. 06. 15,

JP H05329715 A, 1993. 12. 14,

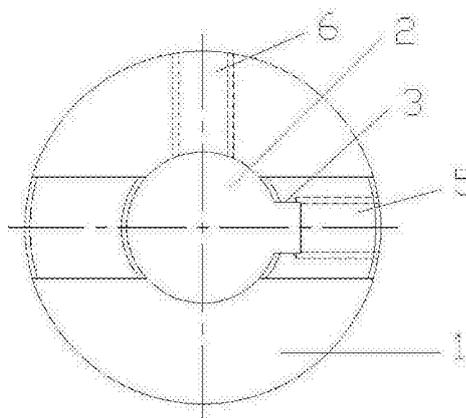
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

减速电机接头加工工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种减速电机接头加工工艺, 选用合适的型钢用数控车床车轴套外圆面、调质、用数控车床车轴套一端面并按轴套所需长度车断, 钻轴套中部通孔, 用数控车床精车通孔和另一端面, 倒角, 用线切割机在通孔上割键槽、用加工中心一端面铣出凸台, 钻径向锁紧孔和键锁紧孔, 攻丝、发黑处理。本发明的特点是, 使用加工中心加工, 精度高, 有利于保证质量, 提高效率。



1. 一种减速电机接头加工工艺,其特征在于,包括有以下步骤:

1)、选用合适的型钢用数控车床,车轴套外圆面;

2)、调质处理:把零件放置炉中加热至 700°C - 800°C ,放置油中冷却至室温,再次把零件加热至 300°C - 400°C ,放入油中冷却至室温;

3)、用数控车床车轴套一端面并按轴套所需长度车断,钻轴套中部通孔,用数控车床精车通孔和另一端面,并倒角,用线切割机在通孔上割键槽;

4)、用加工中心一端面铣出凸台,钻径向锁紧孔和键锁紧孔,攻丝;

5)、发黑处理:零件表面清洗干净,干燥,除油以后,把零件放置发黑溶液内加热约 1 小时,然后用水冲洗,吹干,最后表面涂敷机油进行封闭保护。

2. 根据权利要求 1 所述的减速电机接头加工工艺,其特征在于,所述的调质处理:把零件放置炉中加热至 750°C ,放置油中冷却至室温,再次把零件加热至 350°C ,放入油中冷却至室温。

减速电机接头加工工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及一种用于刀库换位驱动机构上连接电机的部件减速电机接头制造过程即一种减速电机接头加工工艺。

背景技术

[0002] 刀库换位驱动机构上连接电机的减速电机接头不是通用部件,而是异型件,所以部件的生产制造都是单一性、特殊性,这就决定了部件的生产制造都必须有其特殊的制造工艺,否则是不能保证产品的质量要求和产品的功能。

发明内容

[0003] 为了解决上述提出来的问题,本发明提供一种减速电机接头加工工艺,该一种减速电机接头加工工艺能够保证部件的制造质量和产品要求。

[0004] 本发明的技术方案如下:

[0005] 一种减速电机接头加工工艺,包括有以下步骤:

[0006] 1)、选用合适的型钢用数控车床,车轴套外圆面;

[0007] 2)、调质处理:把零件放置炉中加热至 700℃ -800℃,放置油中冷却至室温,再次把零件加热至 300℃ -400℃,放入油中冷却至室温;

[0008] 3)、用数控车床车轴套一端面并按轴套所需长度车断,钻轴套中部通孔,用数控车床精车通孔和另一端面,并倒角,用线切割机在通孔上割键槽;

[0009] 4)、用加工中心一端面铣出凸台,钻径向锁紧孔和键锁紧孔,攻丝;

[0010] 5)、发黑处理:零件表面清洗干净,干燥,除油以后,把零件放置发黑溶液内加热约 1 小时,然后用水冲洗,吹干,最后表面涂敷机油进行封闭保护。

[0011] 所述的调质处理:把零件放置炉中加热至 750℃,放置油中冷却至室温,再次把零件加热至 350℃,放入油中冷却至室温。

[0012] 本发明的特点是,使用减速电机接头经过调质处理、发黑处理,大大改善了电机接头的机械加工性能和表面性能,通过加工中心加工,精度高,有利于保证质量,提高效率。

附图说明

[0013] 图 1 为减速电机接头的主视图。

[0014] 图 2 为减速电机接头的俯视图。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图对发明作进一步说明。

[0016] 一种减速电机接头加工工艺,包括有以下步骤:

[0017] 1)、选用合适的型钢用数控车床,车轴套 1 外圆面;

[0018] 2)、调质处理:把零件放置炉中加热至 750℃,放置油中冷却至室温,再次把零件

加热至 350℃,放入油中冷却至室温;

[0019] 3)、用数控车床车轴套一端面并按轴套所需长度车断,钻轴套中部通孔 2,用数控车床精车通孔 2 和另一端面,并倒角,用线切割机在通孔上割键槽 3;

[0020] 4)、用加工中心一端面铣出凸台 4,钻径向锁紧孔 6 和键锁紧孔 5,攻丝;

[0021] 5)、发黑处理:零件表面清洗干净,干燥,除油以后,把零件放置发黑溶液内加热约 1 小时,然后用水冲洗,吹干,最后表面涂敷机油进行封闭保护。

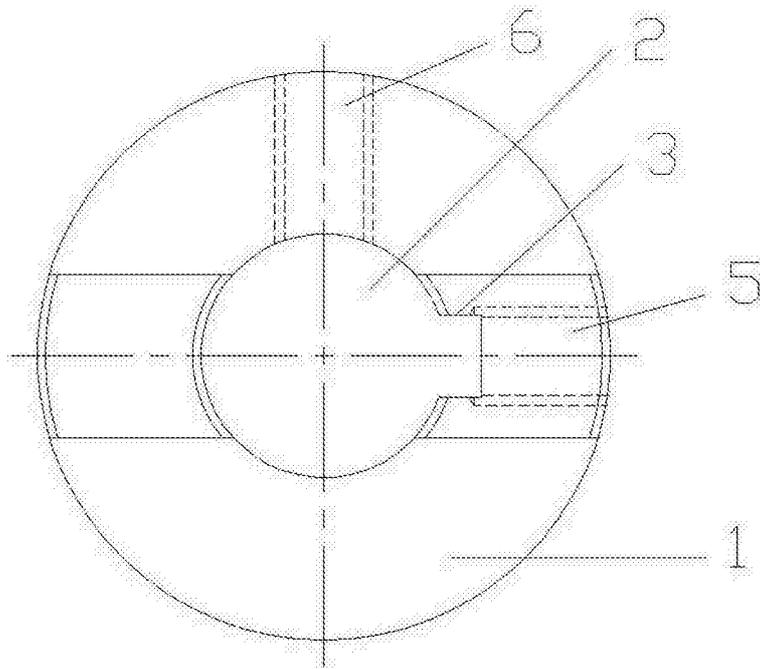


图 1

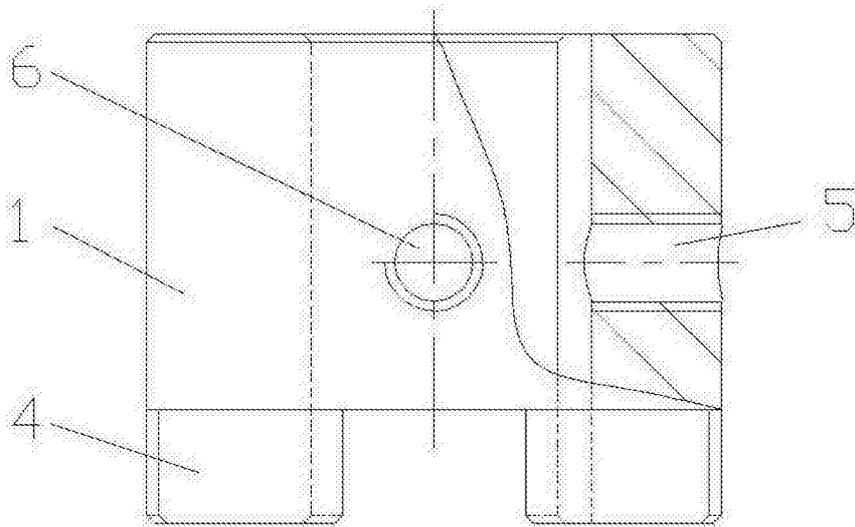


图 2