



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205129406 U

(45) 授权公告日 2016. 04. 06

(21) 申请号 201520967287. 5

(22) 申请日 2015. 11. 30

(73) 专利权人 吉林麦达斯铝业有限公司

地址 136200 吉林省辽源市南二环路 728 号

(72) 发明人 周国臣 杨大权 王涛 刘建斌

常祖亮

(74) 专利代理机构 长春众益专利商标事务所

(普通合伙) 22211

代理人 纪尚

(51) Int. Cl.

B23Q 1/76(2006. 01)

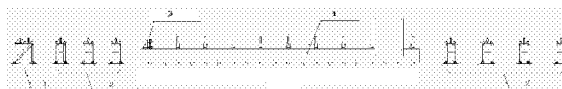
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

MULTI FLEX-1-12M 机床辅助工装

(57) 摘要

一种 MULTI FLEX-1-12M 机床辅助工装, 涉及一种有色金属型材加工部件的改进, 其特征是: 它由辅助工装定位装置、辅助工装中间装置和机床端定位装置三部分组成。在架体 A 端部固定有端部定位板, 在架体 A 一侧安装有气缸 A 和侧顶板 A, 气缸 A 与侧顶板 A 传动配合, 与侧顶板 A 对应的架体 A 另一侧固定有侧定位板 A, 架体 A 纵向安装有胶辊 A; 在架体 B 一侧安装有气缸 B 和侧顶板 B, 气缸 B 与侧顶板 B 传动配合, 与侧顶板 B 对应的架体 B 另一侧固定有侧定位板 B, 架体 B 纵向安装有胶辊 B; 在机床床身固定有机床端定位架体, 气缸 C 下端固定在机床端定位架体下部, 气缸 C 与横置的机床端定位板传动配合, 在机床端定位架体两侧边固定有线性导轨 C。有益效果是: 该工装的应用不影响原机床的各项功能; 可加工大于原行程产品; 降低加工成本。



1.一种MULTI FLEX-1-12M机床辅助工装,其特征是:在辅助工装定位装置中,在架体A端部固定有端部定位板,在架体A一侧安装有气缸A和侧顶板A,气缸A与侧顶板A传动配合,侧顶板A与固定在架体上的线性导轨A滑动配合,与侧顶板A对应的架体A另一侧固定有侧定位板A,架体A纵向安装有胶辊A;

在辅助工装中间装置中,在架体B一侧安装有气缸B和侧顶板B,气缸B与侧顶板B传动配合,侧顶板B与固定在架体B上的线性导轨B滑动配合,与侧顶板B对应的架体B另一侧固定有侧定位板B,架体B纵向安装有胶辊B;

在机床端定位装置中,在机床床身固定有机床端定位架体,气缸C下端固定在机床端定位架体下部,气缸C与横置的机床端定位板传动配合,在机床端定位架体两侧边固定有线性导轨C,机床端定位板与线性导轨C滑动配合。

MULTI FLEX-1-12M机床辅助工装

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械设备技术领域,涉及一种有色金属型材加工部件的改进。

技术领域

[0002] 目前,对于有色金属型材的加工,MULTI FLEX-1-12M机床加工行程为长×宽=12米×1.3米的加工件,最长只能加工12米长产品,而更长的加工件则需更大型的机加设备,有时MULTI FLEX-1-12M机床使用率不足,而需要加工更长的加工件还要添置设备,增加了设备成本。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是:提供一种MULTI FLEX-1-12M机床辅助工装,它可以配合MULTI FLEX-1-12M机床对长于12米的加工件进行加工。

[0004] 本实用新型的技术方案是:它由辅助工装定位装置、辅助工装中间装置和机床端定位装置三部分组成。

[0005] 在辅助工装定位装置中,在架体A端部固定有端部定位板,在架体A一侧安装有气缸A和侧顶板A,气缸A与侧顶板A传动配合,侧顶板A与固定在架体上的线性导轨A滑动配合,与侧顶板A对应的架体A另一侧固定有侧定位板A,架体A纵向安装有胶辊A。

[0006] 在辅助工装中间装置中,在架体B一侧安装有气缸B和侧顶板B,气缸B与侧顶板B传动配合,侧顶板B与固定在架体B上的线性导轨B滑动配合,与侧顶板B对应的架体B另一侧固定有侧定位板B,架体B纵向安装有胶辊B。

[0007] 在机床端定位装置中,在机床床身固定有机床端定位架体,气缸C下端固定在机床端定位架体下部,气缸C与横置的机床端定位板传动配合,在机床端定位架体两侧边固定有线性导轨C,机床端定位板与线性导轨C滑动配合。

[0008] 本实用新型的有益效果是:1、该工装的应用不影响原机床的各项功能;2、可加工大于原行程(12米)的产品;3、更换产品效率和机床原有效率一致;4、降低加工成本,提高使用效率。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型与机床使用状态结构图;

[0010] 图2是本实用新型辅助工装定位装置立体结构图;

[0011] 图3是本实用新型辅助工装中间装置立体结构图;

[0012] 图4是本实用新型机床端定位装置立体结构图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型做进一步描述:

[0014] 如图1所示,1是辅助工装定位装置、2是辅助工装中间装置、3是机床端定位装置、4

是机床。

[0015] 如图2所示,11是架体A、12是气缸A、13是侧顶板A、14是侧定位板A、15是端部定位板、16是胶辊A、17是线性导轨A。

[0016] 如图3所示,21是架体B、22是气缸B、23是侧顶板B、24是线性导轨B、25是胶辊B、26是侧定位板B。

[0017] 如图4所示,31是机床床身、32是气缸C、33是机床端定位板、34是机床端定位架体、35是机床端定位架体。

[0018] 辅助工装定位装置1只有1套,设置在加工区的最后端,在机床的导引线后端固定一套机床端定位装置3,在辅助工装定位装置1和机床端定位装置3之间安装有数套辅助工装中间装置2,辅助工装定位装置1的胶辊A、辅助工装中间装置2的胶辊B、机床端定位装置3的机床的导入胶辊水平一线,以利于加工件导入加工,端部定位板15、侧定位板A14、侧定位板B26对加工件进行限位,由于加工件的尺寸不同,需侧顶板A13和侧顶板B23的移动,对加工件限位固定,从而实现了超长加工件的加工。

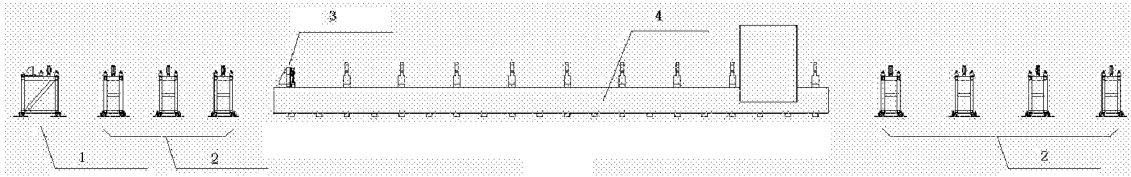


图1

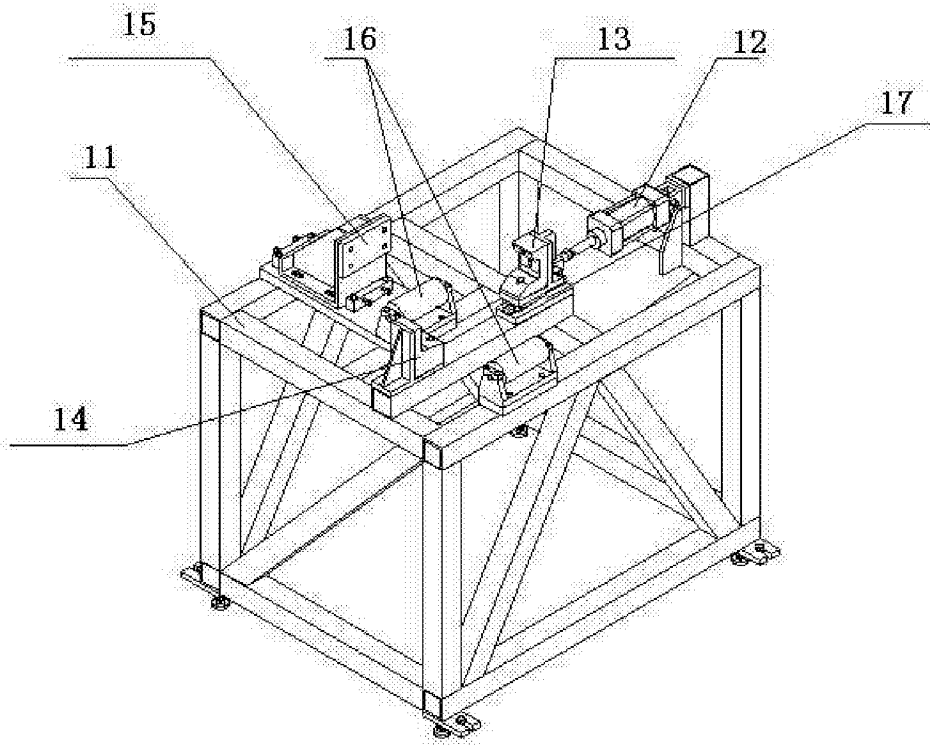


图2

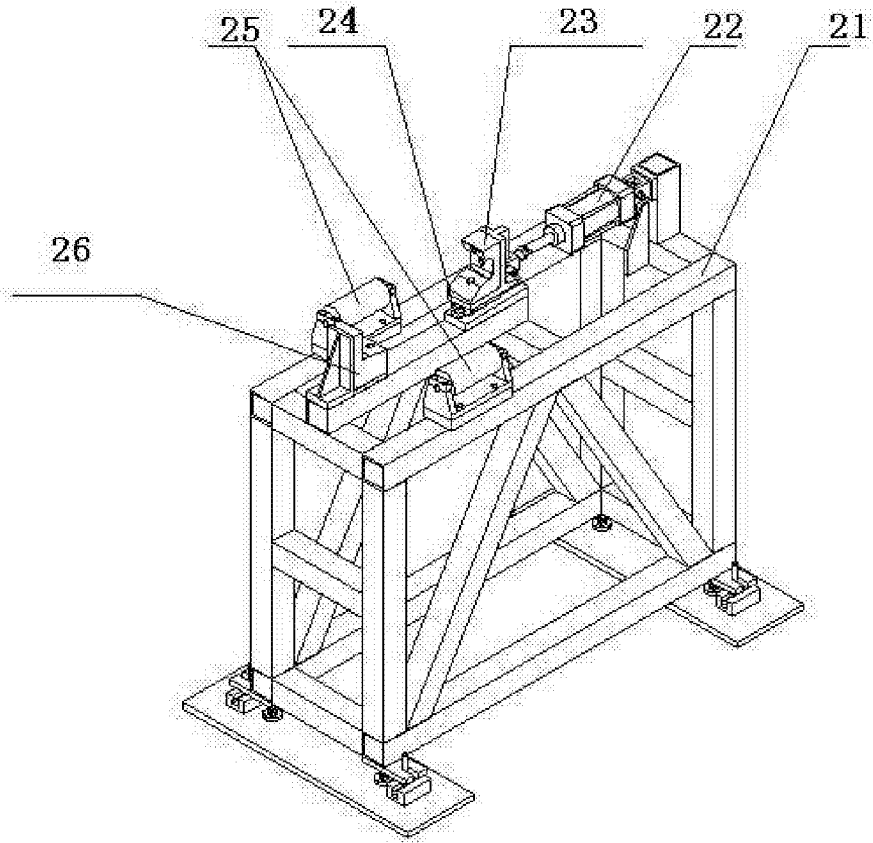


图3

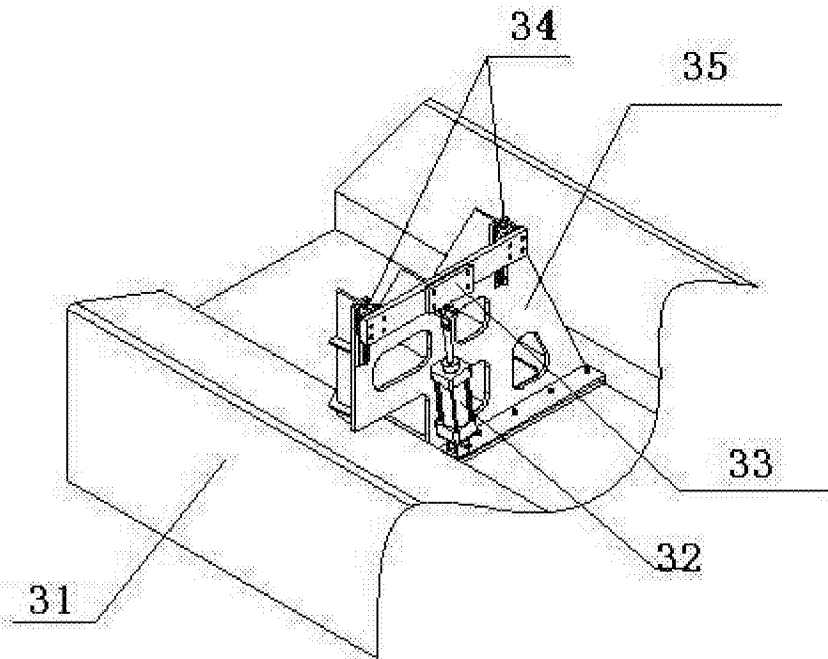


图4