(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203875687 U
(45)授权公告日 2014.10.15

(21)申请号 201420109851.5

(22)申请日 2014.03.12

(73)专利权人 沈阳黎航发石化机械设备制造有限公司
地址 110164 辽宁省沈阳市沈北新区富阳路5号

(72)发明人 李晓曦 张立湖 何贵民 刘田 白树林 吴锰 高盛彦

(74)专利代理机构 沈阳科威专利代理有限责任公司 21101
代理人 张述学

(51)Int.Cl.
B23Q 16/02(2006.01)

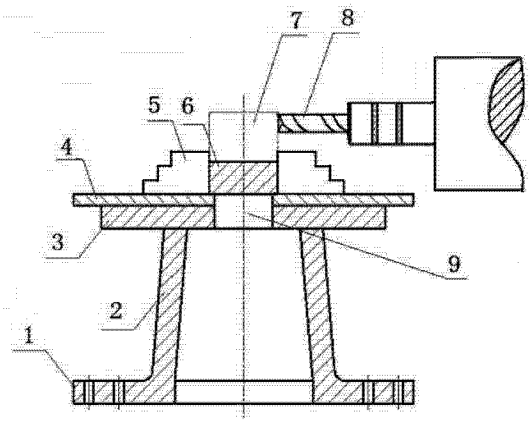
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)实用新型名称

三轴卧式数控加工中心的辅助加工装置

(57)摘要

一种三轴卧式数控加工中心的辅助加工装置，包括下工作台，卡盘，其特征是在下工作台上通过立柱设置分度盘，在分度盘上面通过中心转轴连接工作平台，在工作平台上组装卡盘，在卡盘中心设置垫块。本实用新型实现了一次装夹完成多次加工，提高了生产效率；保证了加工时的基准统一制，大大提高产品的加工精度。



CN 203875687 U

1. 一种三轴卧式数控加工中心的辅助加工装置，包括下工作台，卡盘，其特征是：在下工作台上通过立柱设置分度盘，在分度盘上面通过中心转轴连接工作平台，在工作平台上组装卡盘，在卡盘中心设置垫块。

三轴卧式数控加工中心的辅助加工装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种机械加工设备的辅助加工装置，特别是一种三轴卧式数控加工中心的辅助加工装置。

背景技术

[0002] 在机械加工过程中，经常以三轴卧式数控加工中心对零件周面的形状进行铣削加工。传统的加工方式为将零件放置在工作台上，压紧零件，对其加工面进行铣削加工。虽然这种方法操作简单，但是每加工完一个面准备加工第二个面时，要人工进行调面、装夹、找正、对刀等工作，大大增加了零件的加工周期；另外，由人工进行调面、装夹、找正、对刀等工作，对于各面之间相互的形位精度要求较高的零件来说，不易进行加工，也很难保证形位公差。

实用新型内容

[0003] 本实用新型就是针对上述问题，提供一种便于使用的能提高加工精度、节省加工时间的辅助加工装置。

[0004] 为实现本实用新型的上述目的，采用如下技术方案：包括下工作台，卡盘，其特征是：在下工作台上通过立柱设置分度盘，在分度盘上面通过中心转轴连接工作平台，在工作平台上组装卡盘，在卡盘中心设置垫块。

[0005] 本实用新型的优点：传统工艺是每加工一面后，由人工进行调面、装夹、找正等工作后，方可加工另一面，本实用新型实现了一次装夹完成多次加工，提高了生产效率；本实用新型每加工一个面后，只需人工转动分度盘即可即可完成调面，同时避免了多次装夹、找正等工作，保证了加工时的基准统一制，大大提高产品的加工精度。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 见图 1，具体结构如下：在下工作台 1 上通过立柱 2 设置分度盘 3，在分度盘 3 上面通过中心转轴连接工作平台 4，在工作平台 4 上组装卡盘 5，在卡盘中心设置垫块 6。下工作台 1 最底端与机床本体工作台相连接，即用螺丝及固定销固定于机床本体工作台面上。

[0008] 工作时，首先将需要进行加工的多面体类零件 7 装夹于工作平台 4 上，通过刀具 8 每加工一个面后，转动分度盘 3，调至第二个面位置，进行加工，以此类推加工其余面。

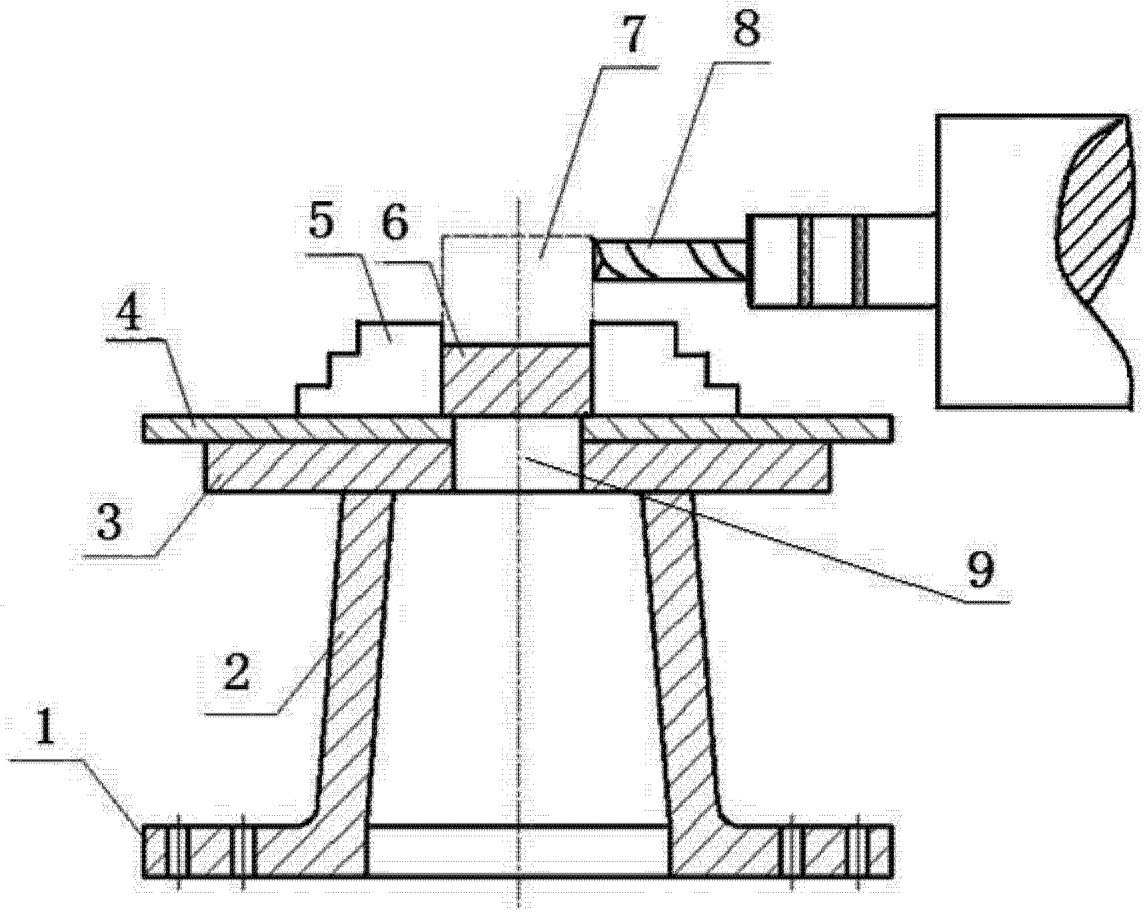


图 1