(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 207138952 U
(45)授权公告日 2018.03.27

(21)申请号 201721053132.6

(22)申请日 2017.08.22

(73)专利权人 杭州天宏智能科技有限公司
地址 310023 浙江省杭州市余杭区五常街道丰岭路31-1号二楼205室

(72)发明人 魏仕標

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

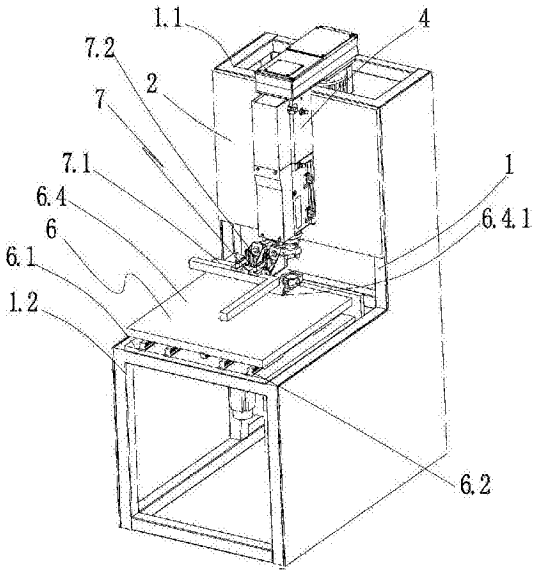
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种双面铣焊疤装置

(57)摘要

一种双面铣焊疤装置，包括机架，其特征在于：所述机架分为竖直架体和水平架体，所述竖直架体上部安装有第一竖直板，下部安装有第二竖直板，第一竖直板上安装有上动力头，上动力头的铣头朝下，第二竖直板上安装有下动力头，下动力头的铣头朝上，上动力头和下动力头的铣头同心，且两铣头之间的距离为工件的高度，在水平架体上安装有移送装置，所述移送装置包括安装有水平架体上部的移送基板，移送基板上安装有四根直线导轨，直线导轨上嵌套与滑块，滑块上安装有物料放置板，在物料放置板下部安装有齿条，在移送基板的下部安装有电机，电机的转动轴穿过移送基板，电机的转动轴上固联有齿轮，齿轮与齿条齿合。



CN 207138952 U

1.一种双面铣焊疤装置,包括机架(1),其特征在于:所述机架(1)分为竖直架体(1.1)和水平架体(1.2),所述竖直架体(1.1)上部安装有第一竖直板(2),下部安装有第二竖直板(3),第一竖直板(2)上安装有上动力头(4),上动力头(4)的铣头朝下,第二竖直板(3)上安装有下动力头(5),下动力头(5)的铣头朝上,上动力头(4)和下动力头(5)的铣头同心,且两铣头之间的距离为工件的高度,在水平架体(1.2)上安装有移送装置(6),所述移送装置(6)包括安装有水平架体(1.2)上部的移送基板(6.1),移送基板(6.1)上安装有四根直线导轨(6.2),直线导轨(6.2)上嵌套与滑块(6.3),滑块(6.3)上安装有物料放置板(6.4),在物料放置板(6.4)下部安装有齿条(6.5),在移送基板(6.1)的下部安装有电机(6.6),电机(6.6)的转动轴穿过移送基板(6.1),电机(6.6)的转动轴上固联有齿轮(6.7),齿轮(6.7)与齿条(6.5)齿合,所述物料放置板(6.4)上设置有U型槽(6.4.1)来避开物料放置板(6.4)前进时与下动力头(5)的铣头干涉。

2.如权利要求1所述的一种双面铣焊疤装置,其特征在于:所述物料放置板(6.4)左前部设置有压紧装置(7),所述压紧装置(7)包括安装在物料放置板(6.4)上的挡板(7.1)和安装在挡板(7.1)后侧且作用在工件上夹紧气缸总成(7.2)。

一种双面铣焊疤装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机加工技术领域，具体涉及一种双面铣焊疤装置。

背景技术

[0002] 现有机架在焊接加工时，多采用二氧化碳保护焊来焊接，这种焊接方式的优点是操作容易，允许误差大，但缺点在于焊接后会形成很明显的一个焊疤，而这种焊疤传统的去除方式就是通过打磨机打磨来实现，而通过打磨机将焊疤磨平是相当损耗打磨带的，常年下来企业在打磨带的支出也是一笔不小的费用，因此，这里需要一种在打磨之前先将焊疤铣低的一种设备，用传统的铣床的缺点在于智能铣一面，效率低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型针对目前传统的铣床效率低的缺点，提出了一种双面铣焊疤装置。

[0004] 一种双面铣焊疤装置，包括机架，其特征在于：所述机架分为竖直架体和水平架体，所述竖直架体上部安装有第一竖直板，下部安装有第二竖直板，第一竖直板上安装有上动力头，上动力头的铣头朝下，第二竖直板上安装有下动力头，下动力头的铣头朝上，上动力头和下动力头的铣头同心，且两铣头之间的距离为工件的高度，在水平架体上安装有移送装置，所述移送装置包括安装有水平架体上部的移送基板，移送基板上安装有四根直线导轨，直线导轨上嵌套与滑块，滑块上安装有物料放置板，在物料放置板下部安装有齿条，在移送基板的下部安装有电机，电机的转动轴穿过移送基板，电机的转动轴上固联有齿轮，齿轮与齿条齿合，所述物料放置板上设置有U型槽来避开物料放置板前进时与下动力头的铣头干涉。

[0005] 进一步，所述物料放置板左前部设置有压紧装置，所述压紧装置包括安装在物料放置板上的挡板和安装在挡板后侧且作用在工件上夹紧气缸总成。

[0006] 进一步，所述上动力头和所述下动力头的铣头是可以上下伸缩的，这样便可以适应更多的工件。

[0007] 本实用新型的有益效果为：工人只需要将需要铣的工件放置到物料放置板上，物料放置板便会将工件送向两铣刀之间，最后由两铣刀将工件的焊疤铣掉，本实用新型可以一次铣掉两个焊疤，而铣刀的寿命比打磨带长且成本低，因此，本实用新型可以低成本的为企业降低生产成本和提高企业效率。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型的整体结构示意图一。

[0009] 图2是本实用新型的整体结构示意图二。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图与具体实施方式对本实用新型作进一步详细描述：如图1至图2所

示，一种双面铣焊疤装置，包括机架1，其特征在于：所述机架1分为竖直架体1.1和水平架体1.2，所述竖直架体1.1上部安装有第一竖直板2，下部安装有第二竖直板3，第一竖直板2上安装有上动力头4，上动力头4的铣头朝下，第二竖直板3上安装有下动力头5，下动力头5的铣头朝上，上动力头4和下动力头5的铣头同心，且两铣头之间的距离为工件的高度，在水平架体1.2上安装有移送装置6，所述移送装置6包括安装有水平架体1.2上部的移送基板6.1，移送基板6.1上安装有四根直线导轨6.2，直线导轨6.2上嵌套与滑块6.3，滑块6.3上安装有物料放置板6.4，在物料放置板6.4下部安装有齿条6.5，在移送基板6.1的下部安装有电机6.6，电机6.6的转动轴穿过移送基板6.1，电机6.6的转动轴上固联有齿轮6.7，齿轮6.7与齿条6.5齿合，所述物料放置板6.4上设置有U型槽6.4.1来避开物料放置板6.4前进时与下动力头5的铣头干涉。

[0011] 所述物料放置板6.4左前部设置有压紧装置7，所述压紧装置7包括安装在物料放置板6.4上的挡板7.1和安装在挡板7.1后侧且作用在工件上夹紧气缸总成7.2。

[0012] 本实用新型应该是这样工作的：启动机器后，上动力头4和下动力头5开始转动，工人将需要铣的工件放置到物料放置板6.4上并靠向挡板7.1，然后夹紧气缸总成7.1夹紧工件，然后物料放置板6.5便会由电机6.6带动将工件送向两铣刀之间，最后由两铣刀将工件的焊疤铣掉，然后动检被物料放置板6.5拉回，然后夹紧气缸总成7.2松开物料，完成焊疤的铣去，本实用新型可以一次铣掉两个焊疤，而铣刀的寿命比打磨带长且成本低，因此，本实用新型可以低成本的为企业降低生产成本和提高企业效率。

[0013] 本实用新型的保护范围包括但不限于以上实施方式，本实用新型的保护范围以权利要求书为准，任何对本技术做出的本领域的技术人员容易想到的替换、变形、改进均落入本实用新型的保护范围。

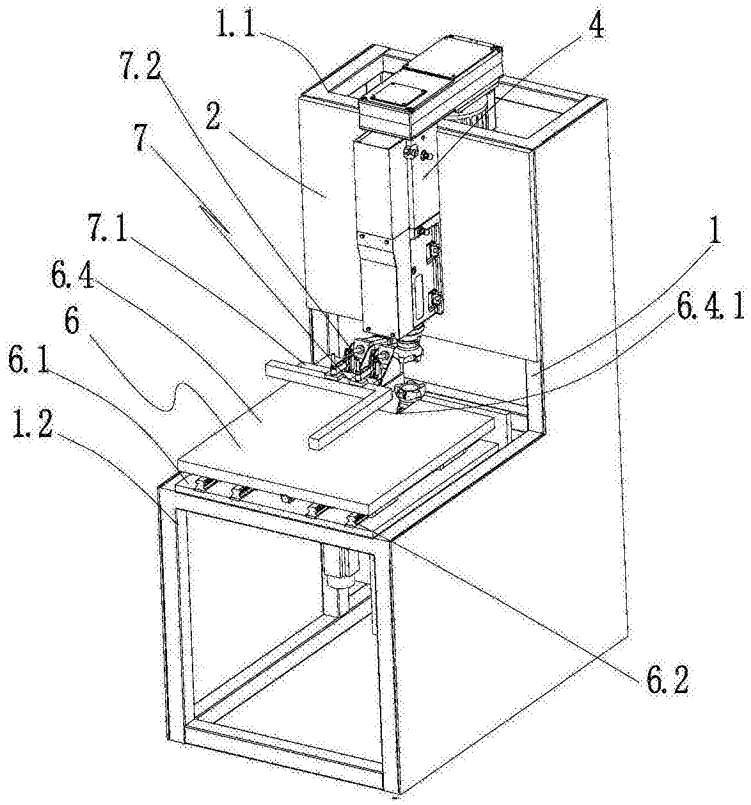


图1

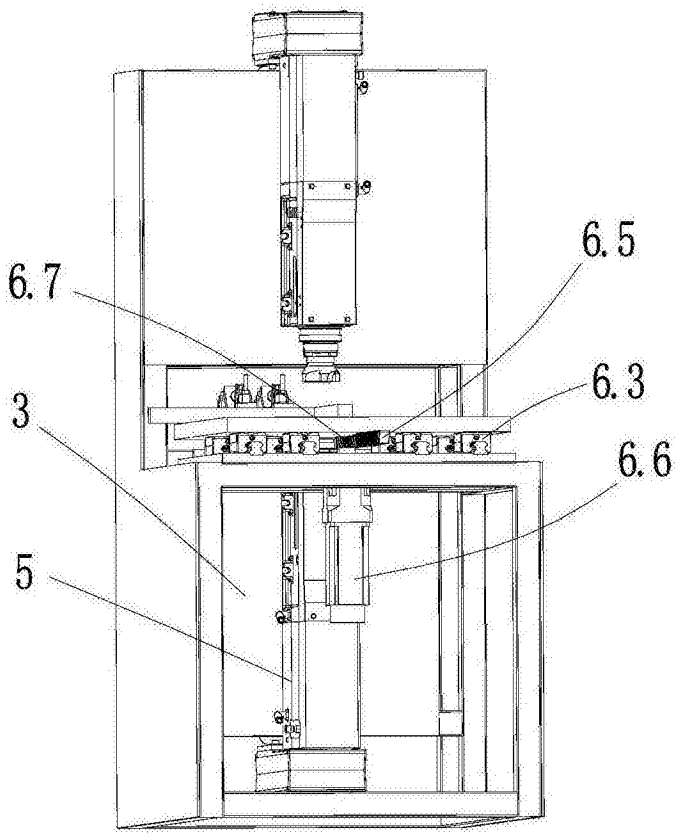


图2