

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.  
B23Q 3/06 (2006.01)



## [12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820042400.9

[45] 授权公告日 2009年6月3日

[11] 授权公告号 CN 201249358Y

[22] 申请日 2008.8.11

[21] 申请号 200820042400.9

[73] 专利权人 南车戚墅堰机车有限公司

地址 213011 江苏省常州市延陵东路 358 号

[72] 发明人 沈视广 王化清

[74] 专利代理机构 常州市江海阳光专利代理有限  
责任公司

代理人 林 倩

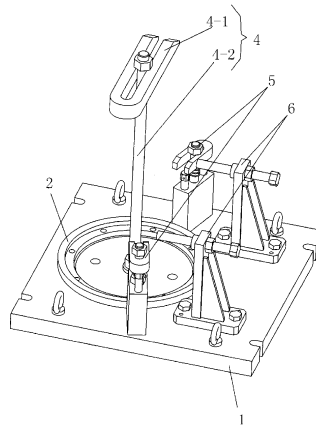
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

### [54] 实用新型名称

轴套类工件加工中心装备

### [57] 摘要

本实用新型涉及一种轴套类工件加工中心装备，包括：底座，底座上设有用于设置轴套类工件的定位环；定位环的两侧分别设有压紧装置，并在定位环的同侧设有一对可调定位支承。所述座套类工件上具有法兰边，所述压紧装置压在该法兰边上。所述座套类工件上具有加强筋，所述可调定位支承包括：支承座和设于支承座上的可调螺杆；各可调螺杆延伸至相应的加强筋上。所述底座上定位环的中央处设有压紧装置，其包括长螺栓和设于长螺栓顶部的用于压紧座套类工件顶部的 U 形压板。本实用新型的轴套类工件加工中心装备用于轴套类工件在加工中心上的加工，定位合理夹紧可靠，操作简单方便，利于提高生产效率。



1、一种轴套类工件加工中心装备，其特征在于：包括底座（1），底座（1）上设有用于设置轴套类工件（3）的定位环（2）；定位环（2）的两侧分别设有压紧装置（5），并在定位环（2）的同侧设有一对可调定位支承（6）。

2、根据权利要求1所述的轴套类工件加工中心装备，其特征在于：所述座套类工件（3）上具有法兰边（3-1），所述压紧装置（5）压在该法兰边（3-1）上。

3、根据权利要求1或2所述的轴套类工件加工中心装备，其特征在于：所述座套类工件（3）上具有加强筋（3-2），所述可调定位支承（6）包括：支承座（6-1）和设于支承座（6-1）上的可调螺杆（6-2）；各可调螺杆（6-2）延伸至相应的加强筋（3-2）上。

4、根据权利要求1或2所述的轴套类工件加工中心装备，其特征在于：所述底座（1）上定位环（2）的中央处设有压紧装置（4），其包括长螺栓（4-2）和设于长螺栓（4-2）顶部的用于压紧座套类工件（3）顶部的U形压板（4-1）。

## 轴套类工件加工中心装备

### 技术领域

本实用新型涉及一种轴套类工件加工中心装备。

### 背景技术

中国专利公告号 CN1230277 公开了一种铣和钻加工中心，包括机架、带水平刀具主轴的主轴套和可沿多个轴线运动用于安装被加工工件的工件固定台。为了实施工件自动更换，带水平刀具主轴的主轴套可借助电动机沿第一水平轴线方向移动地装在机架的位置固定的上部架台上，以及工件固定台包含一个可自动操纵的工件夹具，工件夹具通过十字滑架可沿相对于第一水平轴线垂直的第二水平轴线和垂直于此第二水平轴线的垂直轴线移动地悬挂式装在上部架台上，以及为了自动更换工件，工件夹具可在设在刀具主轴侧面的工件准备装置与刀具主轴前的加工区之间运动。

上述现有技术的不足之处在于：没有装备时轴套类工件在加工中心上难以定位与夹紧，因此加工质量也无法保证，生产效率也得不到保障。

### 实用新型内容

本实用新型要解决的技术问题是提供一种结构简单安装使用方便的轴套类工件加工中心装备。

为了解决上述技术问题，本实用新型提供了一种轴套类工件加工中心装备，包括：底座，底座上设有用于设置轴套类工件的定位环；定位环的两侧分别设有压紧装置，并在定位环的同侧设有一对可调定位支承。

所述座套类工件上具有法兰边，所述压紧装置压在该法兰边上。

所述座套类工件上具有加强筋，所述可调定位支承包括：支承座和设于支承座上的可调螺杆；各可调螺杆延伸至相应的加强筋上。

所述底座上定位环的中央处设有压紧装置，其包括长螺栓和设于长螺栓顶部的用于压紧座套类工件顶部的 U 形压板。

本实用新型的上述技术方案相比现有技术具有以下优点：(1) 本实用新型的轴套类工件加工中心装备用于轴套类工件在加工中心上的加工，定位合理 夹紧可靠，操作简单方便，利于提高生产效率。

### 附图说明

为了使本实用新型的内容更容易被清楚的理解，下面根据的具体实施例并结合附图，对本实用新型作进一步详细的说明，其中

图 1 为本实用新型的轴套类工件加工中心装备的立体视图；

图 2 为本实用新型的轴套类工件加工中心装备的应用结构示意图。

### 具体实施方式

#### (实施例 1)

见图 1-2，本实施例的轴套类工件加工中心装备，具有底座 1，底座 1 上设有用于设置轴套类工件 3 的定位环 2，用于使轴套类工件 3 在装备上的定位。定位环 2 的两侧分别设有压紧装置 5，并在定位环 2 的同侧设有一对可调定位支承 6。

所述座套类工件 3 上具有法兰边 3-1，所述压紧装置 5 压在该法兰边 3-1 上。

所述座套类工件 3 上具有加强筋 3-2，所述可调定位支承 6 包括：支承座 6-1 和设于支承座 6-1 上的可调螺杆 6-2；各可调螺杆 6-2 延伸至相应的加强筋 3-2 上，用于限制工件的回转自由度。

所述底座 1 上定位环 2 的中央处设有压紧装置 4，其包括长螺栓 4-2 和设于长螺栓 4-2 顶部的用于压紧座套类工件 3 顶部的 U 形压板 4-1，用于压紧套类工件 3。

显然，本实用新型的上述实施例仅仅是为清楚地说明本实用新型所作的举例，而并非是对本实用新型的实施方式的限定。对于所属领域的普通技术人员来说，在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动。这里无需也无法对所有的实施方式予以穷举。而这些属于本实用新型的精神所引伸出的显而易见的变化或变动仍处于本实用新型的保护范围之内。

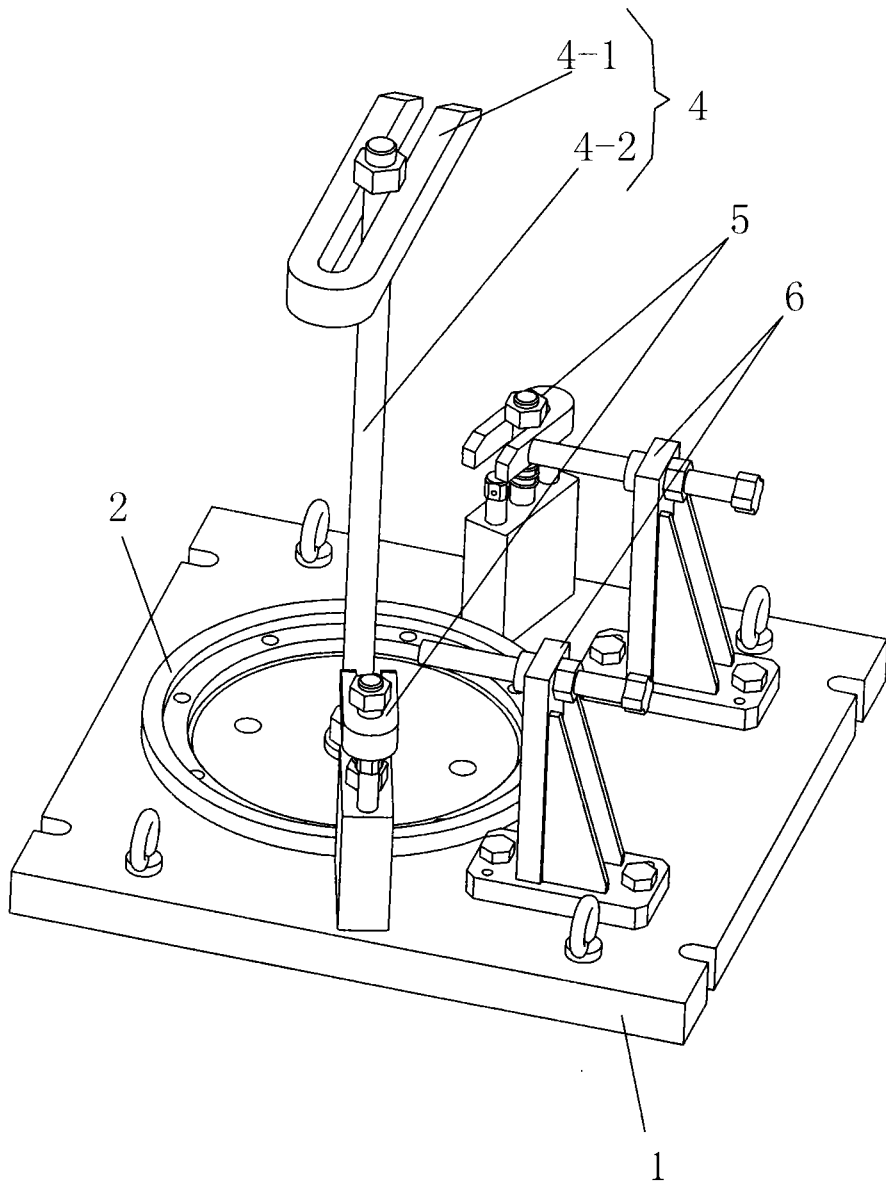


图 1

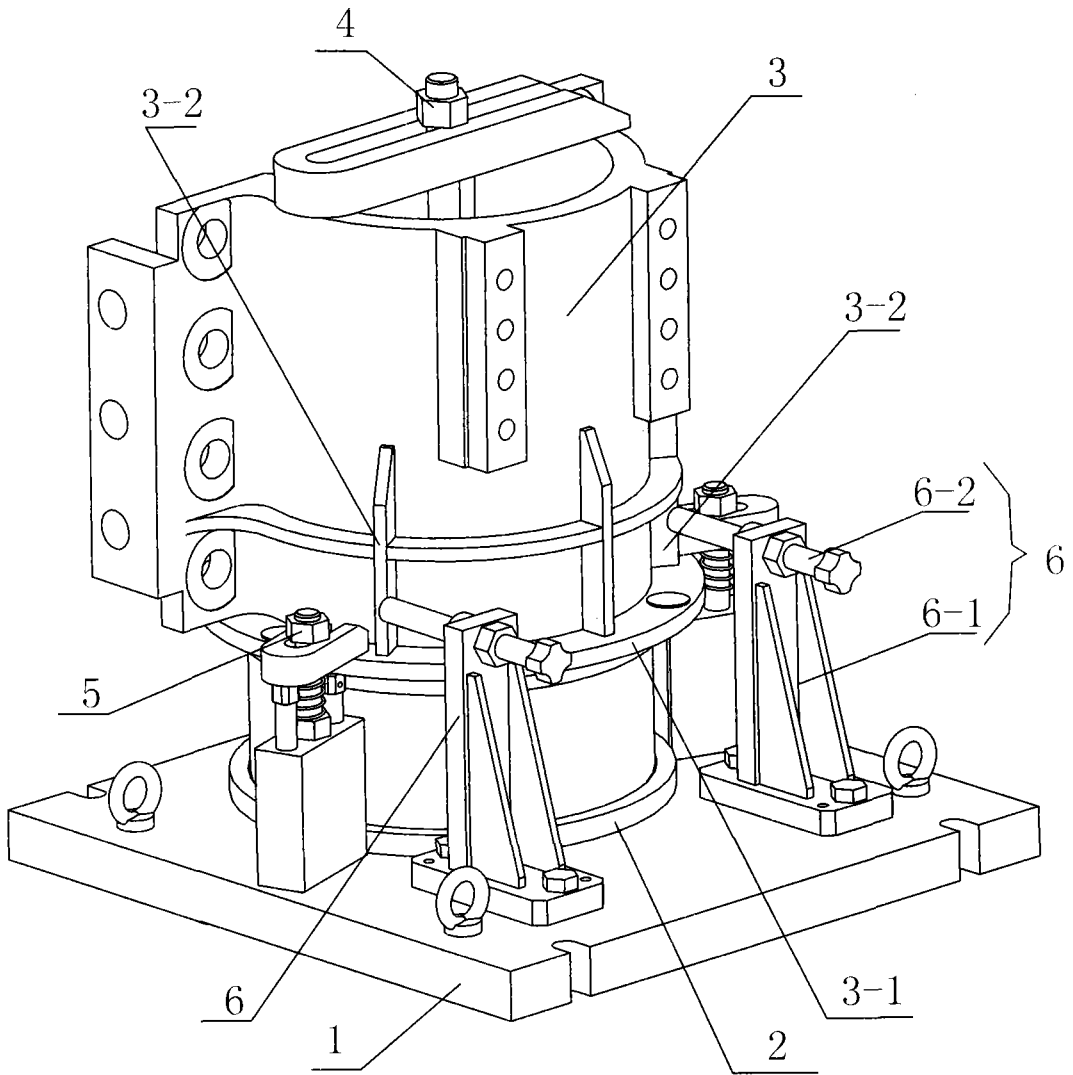


图 2