(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 103737326 B
(45)授权公告日 2016.08.17

(21)申请号 201310607869.8

(22)申请日 2013.11.27

(73)专利权人 耐世特凌云驱动系统(芜湖)有限公司
地址 241000 安徽省芜湖市芜湖经济技术开发区淮海路18号

(72)发明人 左树东 王茂

(74)专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243
代理人 沈志海

(51)Int.Cl.
B23P 23/02(2006.01)
B23Q 3/00(2006.01)

(56)对比文件
CN 203579188 U,2014.05.07,
CN 102896535 A,2013.01.30,
CN 202607328 U,2012.12.19,
CN 102626800 A,2012.08.08,
CN 102000956 A,2011.04.06,
CN 202192421 U,2012.04.18,
CN 101829902 A,2010.09.15,
CN 201423467 Y,2010.03.17,
JP 2011206895 A,2011.10.20,

审查员 郭帅

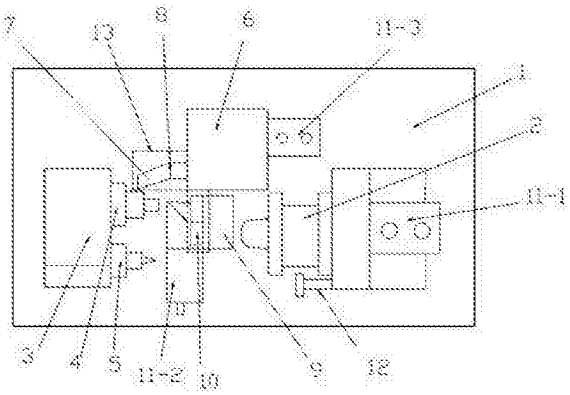
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

CV外环铣端面打中心孔装置

(57)摘要

本发明提供了一种CV外环铣端面打中心孔装置，包括车床、可编程控制系统，所述车床的一端设置有夹具，车床的另一端设置有可移动底座，所述底座上设置有左右相连的铣端面刀具和打中心孔刀具，所述车床的上端设置有基座，基座的一端设置有压紧块，基座的另一端设置有导向臂，所述压紧块的下端设置有固定块，固定块的上表面设置有压槽，所述夹具、基座、固定块的一端连接有电动控制阀，设置有压紧块和固定块上额压槽可以更好的固定加工工件，设置有导向臂可以起到导向作用提高工件加工的精度，车床上设置有左右对称的两套加工装置可以在一个车床上同时进行多个工件的加工，本发明安装简单、加工精度高、生产效率高。



CN 103737326 B

1.一种CV外环铣端面打中心孔装置，包括车床(1)、可编程控制系统，其特征在于：所述车床(1)的一端设置有夹具(2)，车床(1)的另一端设置有可移动底座(3)，所述底座(3)上设置有左右相连的铣端面刀具(4)和打中心孔刀具(5)，所述车床(1)的上端设置有基座(6)，基座(6)的一端设置有压紧块(7)，基座(6)的另一端设置有导向臂(8)，所述压紧块(7)的下端设置有固定块(9)，固定块(9)的上表面设置有压槽(10)，所述夹具(2)、基座(6)、固定块(9)的一端连接有电动控制阀(11)。

2.如权利要求1所述的CV外环铣端面打中心孔装置，其特征在于：所述夹具(2)上设置有调节把手(12)。

3.如权利要求1所述的CV外环铣端面打中心孔装置，其特征在于：所述导向臂(8)上设置有档灰板(13)。

4.如权利要求1所述的CV外环铣端面打中心孔装置，其特征在于：所述车床(1)上设置有左右对称的两套CV外环铣端面打中心孔装置。

CV外环铣端面打中心孔装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种数控车床装置，尤其涉及一种汽车前驱动轴主要零部件CV外环铣端面打中心孔装置。

背景技术

[0002] CV外环是汽车前驱动轴的主要零部件，目前CV外环铣端面打中心孔的装置其加工的精度并不高、装夹麻烦，加工效率也不高，因此，提高CV外环铣端面打中心孔的加工精度和加工效率等问题尤为重要。

发明内容

[0003] 本发明提供了一种CV外环铣端面打中心孔装置，以解决CV外环工件安装的便捷，提高CV外环加工精度和生产加工效率。

[0004] 为了解决上述问题，本发明提供了一种CV外环铣端面打中心孔装置，包括车床、可编程控制系统，所述车床的一端设置有夹具，车床的另一端设置有可移动底座，所述底座上设置有左右相连的的铣端面刀具和打中心孔刀具，所述车床上端设置有基座，基座的一端设置有压紧块，基座的另一端设置有导向臂，所述压紧块的下端设置有固定块，固定块的上表面设置有压槽，所述夹具、基座、固定块的一端连接有电动控制阀。

[0005] 进一步改进在于：所述夹具上设置有调节把手。

[0006] 进一步改进在于：所述导向臂上设置有档灰板。

[0007] 进一步改进在于：所述车床上设置有左右对称的两套CV外环铣端面打中心孔装置。

[0008] 本发明的有益效果是：设置有压紧块和固定块上额压槽可以更好的固定加工工件，设置有导向臂可以起到导向作用提高工件加工的精度，车床上设置有左右对称的两套加工装置可以在一个车床上同时进行多个工件的加工，本发明安装简单、加工精度高、生产效率高。

附图说明

[0009] 图1是本发明的俯视图。

[0010] 图2是本发明的主视图。

[0011] 其中：1-车床，2-夹具，3-底座，4-铣端面刀具，5-打中心孔刀具，6-基座，7-压紧块，8-导向臂，9-固定块，10-压槽，11-电动控制阀，12-调节把手，13-档灰板。

具体实施方式

[0012] 为了加深对本发明的了解，下面将结合实施方式对本发明座进一步详述，该实施方式仅用于解释本发明，并不构成对本发明保护范围的限定。

[0013] 如图1、2所示，本实施方式提供了一种CV外环铣端面打中心孔装置，包括车床1、可

编程控制系统，所述车床1的一端设置有夹具2，车床1的另一端设置有可移动底座3，所述底座3上设置有左右相连的铣端面刀具4和打中心孔刀具5，所述车床1的上端设置有基座6，基座6的一端设置有压紧块7，基座6的另一端设置有导向臂8，所述压紧块7的下端设置有固定块9，固定块9的上表面设置有压槽10，所述夹具2、基座6、固定块9的一端连接有电动控制阀11。所述夹具2上设置有调节把手12。所述导向臂8上设置有档灰板13。所述车床1上设置有左右对称的两套CV外环铣端面打中心孔装置。

[0014] CV外环加工时，首先将CV外环安装到夹具2上，通过压紧块7和压槽10进行固定，然后开启可编程控制系统，先铣端面刀具4移动过来进行面加工然后退回去，然后打中心孔刀具5移动过来进行加工，导向臂8在加工过程中可以对刀具进行导向作用，精确其加工进度，车床上1设置有左右对称的两套加工装置可以在一个车床上同时进行多个工件的加工。

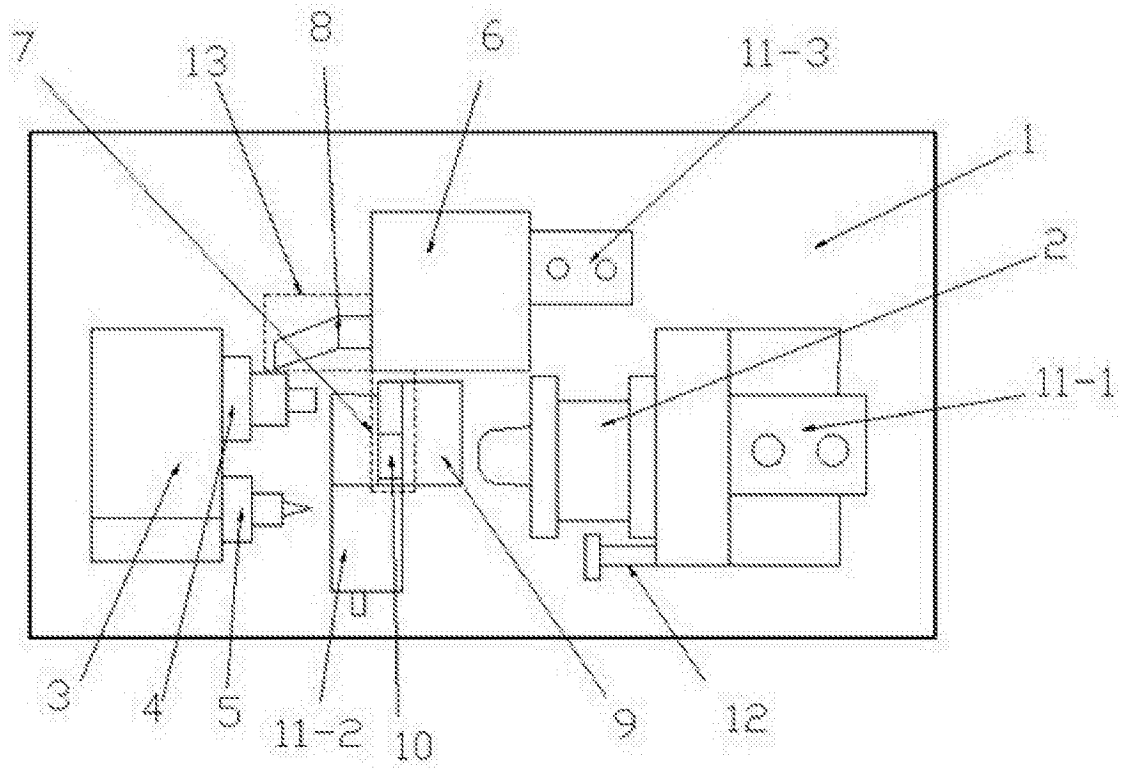


图1

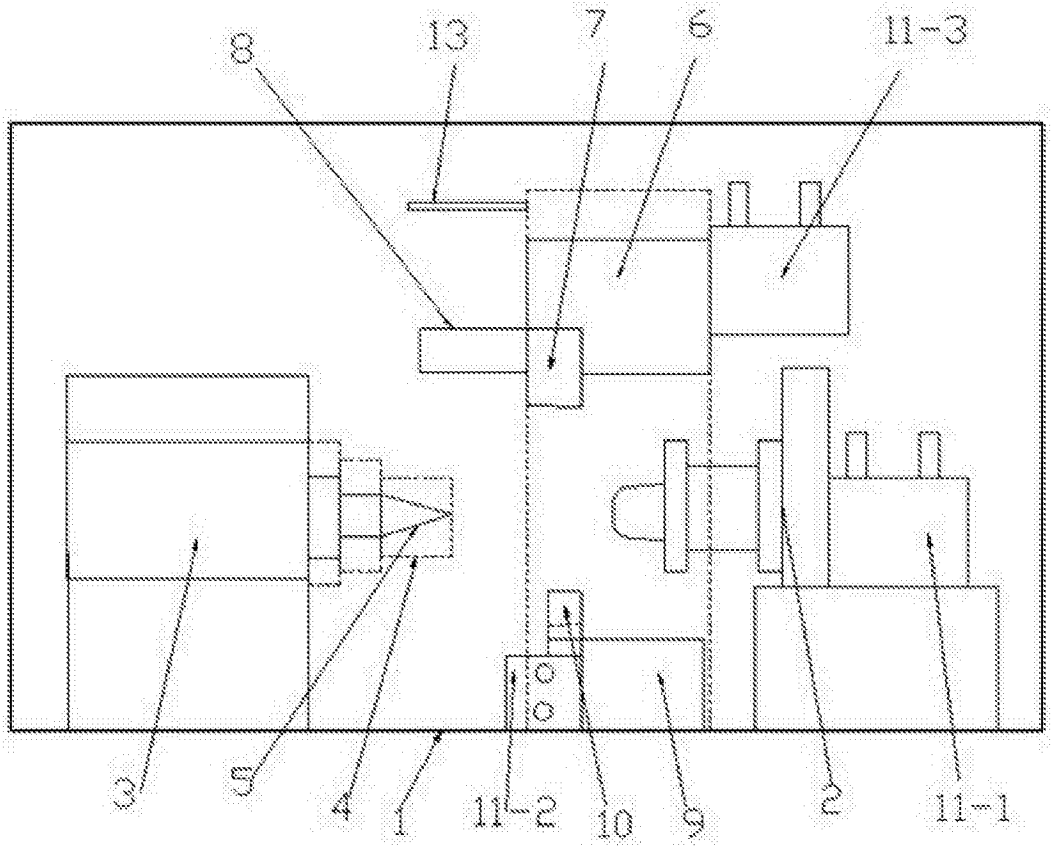


图2