



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202070783 U

(45) 授权公告日 2011. 12. 14

(21) 申请号 201120166874. 6

(22) 申请日 2011. 05. 24

(73) 专利权人 庄河市天成机械有限公司

地址 116400 辽宁省大连市庄河市光明山镇
冯屯村

(72) 发明人 黄淑彦

(51) Int. Cl.

B23B 39/20 (2006. 01)

B23B 43/00 (2006. 01)

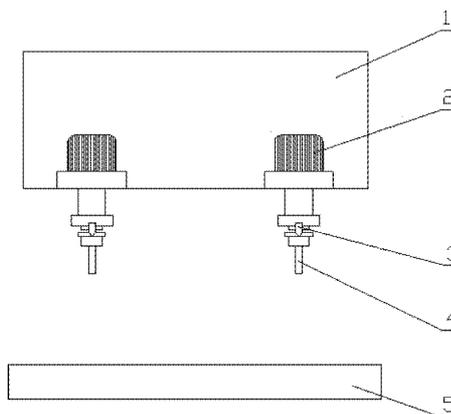
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种风电发动机用减速机锁紧盘的加工装置

(57) 摘要

本实用新型涉及机械加工领域,具体的讲是涉及一种风电发动机用减速机锁紧盘的加工装置。一种风电发动机用减速机锁紧盘的加工装置,包含车床的床身和工作台,在车床的床身上设置四个钻孔装置,钻孔装置包含动力装置、钻卡具和钻头;动力装置与钻头相连;工作台由摆转机构和回转机构构成。本实用新型简化了加工锁紧盘上锥孔的工艺步骤,提高了工作效率。



1. 一种风电发动机用减速机锁紧盘的加工装置,其特征在于:包含车床的床身(1)和工作台(5),在车床的床身(1)上设置四个钻孔装置(6),钻孔装置(6)包含动力装置(2)、钻卡具(3)和钻头(4);动力装置(2)与钻头(4)相连;工作台(5)由摆转机构和徊转机构构成。

一种风电发动机用减速机锁紧盘的加工装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工领域,具体的讲是涉及一种风电发动机用减速机锁紧盘的加工装置。

背景技术

[0002] 一般风力发电减速机用锁紧盘上设置多个台阶锥孔,锁紧盘的外环和内环通过台阶锥孔配装在一起。现有的锁紧盘上的孔可用普通立式车床进行加工,然而加工的过程较为繁琐,且加工效率过低。由于锁紧盘上的孔多为圆周均匀分布的锥孔,为了简化加工的工艺流程,提高工作效率,我们提供了一种风电发动机用减速机锁紧盘的加工装置用于加工锁紧盘上的锥孔。

发明内容

[0003] 鉴于已有技术存在的缺陷,本实用新型的目的是提供一种风电发动机用减速机锁紧盘的加工装置,以简化加工锁紧盘上锥孔的工艺流程,提高工作效率。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种风电发动机用减速机锁紧盘的加工装置,包含车床的床身和工作台,在车床的床身上设置四个钻孔装置,钻孔装置包含动力装置、钻卡具和钻头;动力装置与钻头相连;工作台由摆转机构和徊转机构构成。

[0005] 本实用新型的有益效果是:一种风电发动机用减速机锁紧盘的加工装置,包含车床的床身和工作台,在车床的床身上设置四个钻孔装置,钻孔装置包含动力装置、钻卡具和钻头;动力装置与钻头相连;工作台由摆转机构和徊转机构构成。本实用新型简化了加工锁紧盘上锥孔的工艺步骤,提高了工作效率。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型的结构示意图;

[0007] 图 2 是本实用新型钻孔装置分布示意图;

[0008] 图 1 和图 2 的附图标记如下:车身 1、动力装置 2、钻卡具 3、钻头 4、工作台 5、钻孔装置 6。

具体实施方式

[0009] 如图 1 所示的一种风电发动机用减速机锁紧盘的加工装置,一种风电发动机用减速机锁紧盘的加工装置,其特征在于:包含车床的床身 1 和工作台 5,在车床的床身 1 上设置四个钻孔装置 6,钻孔装置 6 包含动力装置 2、钻卡具 3 和钻头 4;动力装置 2 与钻头 4 相连;工作台 5 由摆转机构和徊转机构构成。

[0010] 当加工锁紧盘时,将待加工的锁紧盘放置在工作台 5 上,启动此加工装置进行钻孔加工,当加工好一组孔后,调整工作台 5 将锁紧盘调整至下一个加工位置进行加工,直至所需加工的孔全部加工完成。

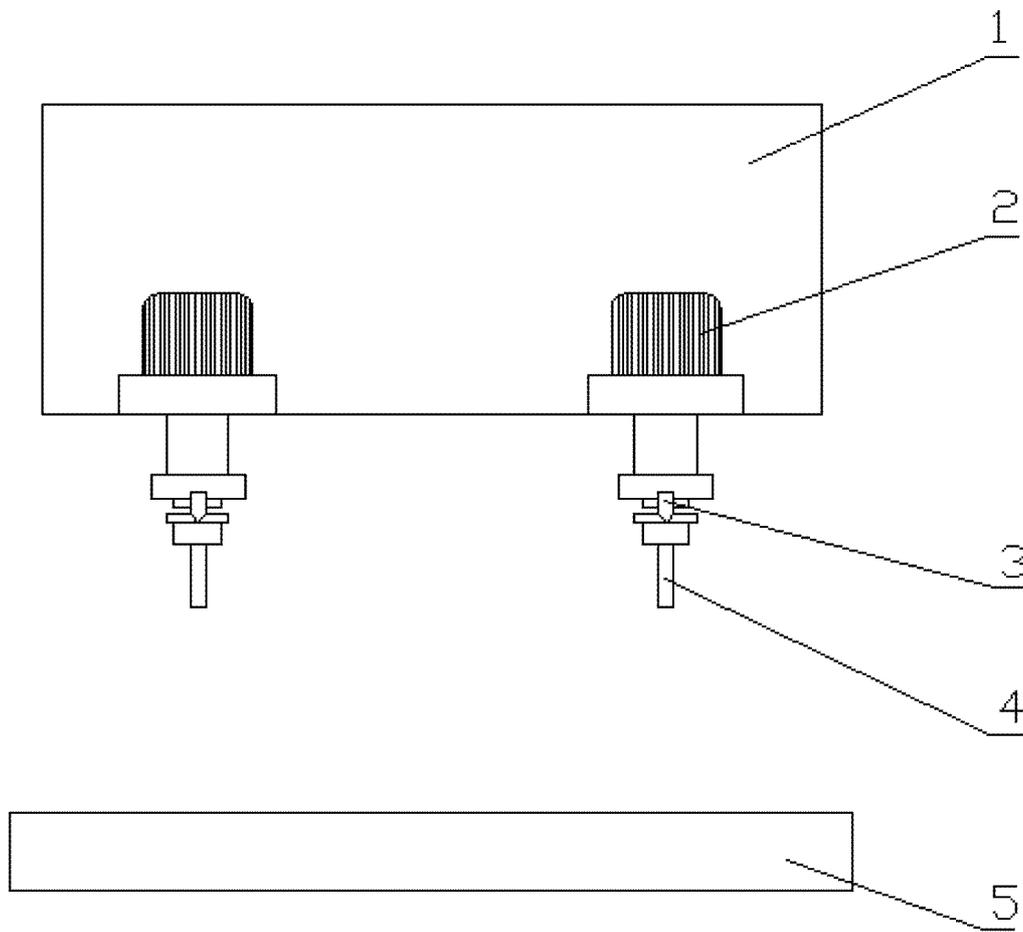


图 1

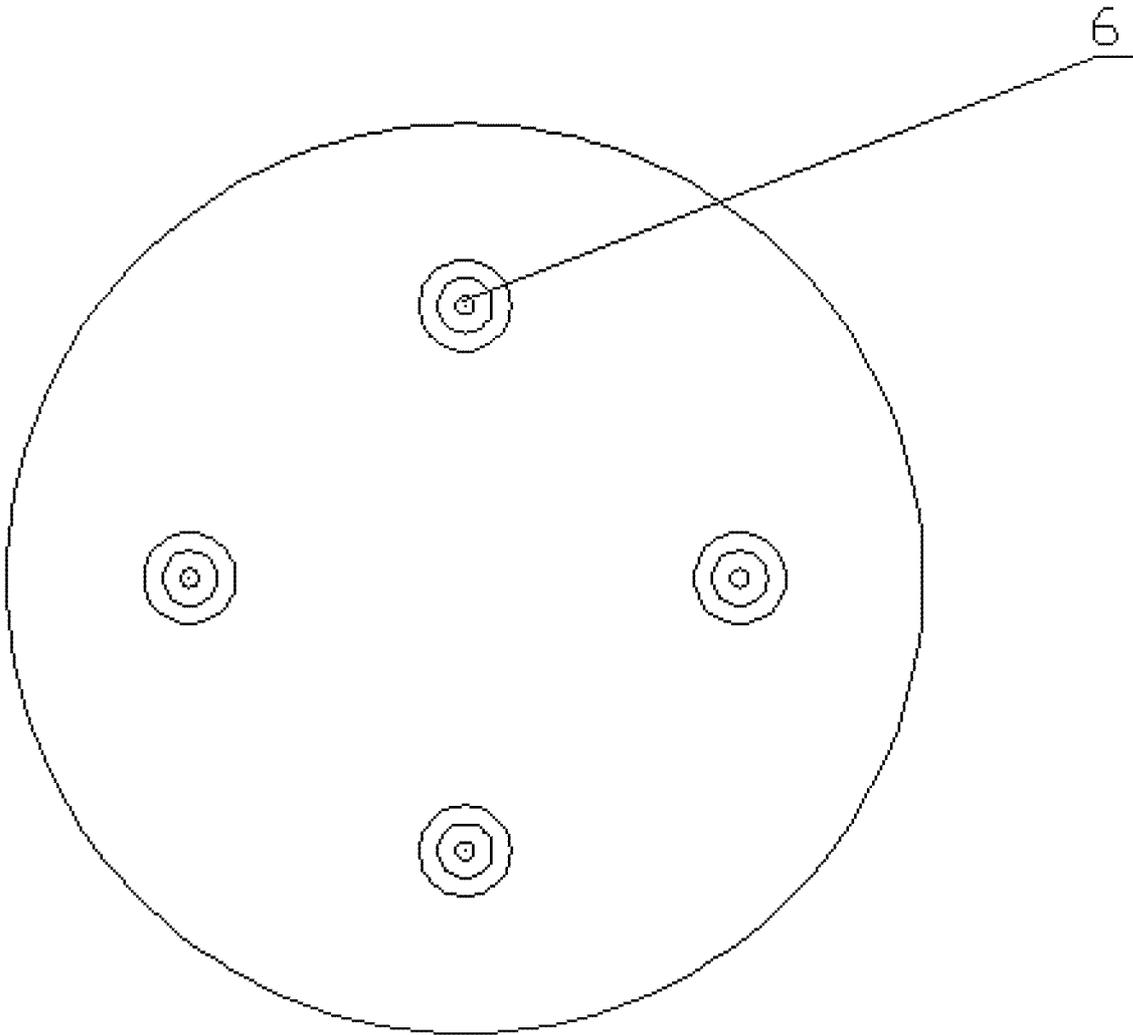


图 2