(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 202861491 U
(45)授权公告日 2013.04.10

(21)申请号 201220536501.8

(22)申请日 2012.10.19

(73)专利权人 乳山市黄海汽车配件有限公司
地址 264500 山东省威海市乳山市海阳所驻地

(72)发明人 宋文翠

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

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

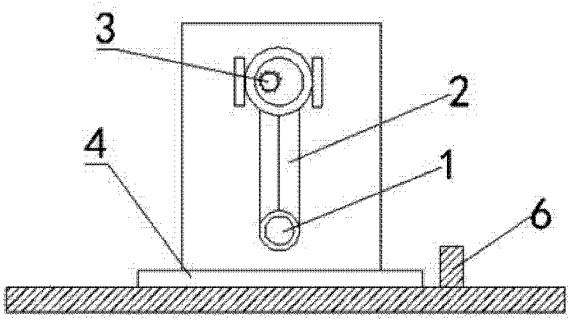
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种连杆铣锁口装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种连杆铣锁口装置，由固定杆、连杆、铣刀、移动工作台、电机、限位块、锁口等组成，其特征在于：移动工作台上设有固定杆，固定杆将连杆固定在移动工作台上，连杆大端对应铣刀的加工位置，锁口位于连杆大端内圆的结合面上，铣刀安装在电机上，移动工作台右侧设有限位块。本实用新型只需将连杆大端安放在加工位置，采用铣刀一次加工即可，无需再将连杆本体与连杆盖分别加工，节省了装夹工序，避免了加工误差。



CN 202861491 U

1. 一种连杆铣锁口装置，设有固定杆、连杆、铣刀、移动工作台、电机、限位块、锁口，其特征在于：移动工作台上设有固定杆，固定杆将连杆固定在移动工作台上，连杆大端对应铣刀的加工位置，锁口位于连杆大端内圆的结合面上，铣刀安装在电机上，移动工作台右侧设有限位块。

一种连杆铣锁口装置

技术领域

[0001] [0001] 本实用新型涉及机械加工领域，具体地说是一种连杆铣锁口装置。

背景技术

[0002] 我们知道，涨断连杆的结合面是不允许打磨的，以往的铣锁口工艺中，需要将连杆拆开，然后分别对连杆本体和连杆盖进行铣削操作，这就造成需要两次装夹，影响了工作效率，并且分别对两部分加工锁口，造成尺寸误差大，产品质量得不到保证。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是克服上述现有技术的不足，提供一种一次装夹，同时对连杆本体和连杆盖进行铣削的连杆铣锁口装置。

[0004] 本实用新型解决上述技术问题所采用的技术方案是：一种连杆铣锁口装置，设有固定杆、连杆、铣刀、移动工作台、电机、限位块、锁口，其特征在于：移动工作台上设有固定杆，固定杆将连杆固定在移动工作台上，连杆大端对应铣刀的加工位置，锁口位于连杆大端内圆的结合面上，铣刀安装在电机上，移动工作台右侧设有限位块。

[0005] 本实用新型由于采用上述结构，只要将连杆大端安放在加工位置，采用铣刀一次加工即可，无需再将连杆本体与连杆盖分别加工，节省了装夹工序，避免了加工误差。

附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型的主视图；

[0007] 图 2 为本实用新型的右视图；

[0008] 图 3 为本实用新型的连杆立体图。

[0009] 图中标记为：1. 固定杆，2. 连杆，3. 铣刀，4. 移动工作台，5. 电机，6. 限位块，7. 锁口。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本实用新型做进一步描述：

[0011] 如图 1 所示，本实用新型涉及一种连杆铣锁口装置，由固定杆 1、连杆 2、铣刀 3、移动工作台 4、电机 5、限位块 6、锁口 7，其特征在于：移动工作台 4 上设有固定杆 1，固定杆 1 将连杆 2 固定在移动工作台 4 上，连杆 2 大端对应铣刀 3 的加工位置，锁口 7 位于连杆 2 大端内圆的结合面上，铣刀 3 安装在电机 5 上，移动工作台 4 右侧设有限位块 6，限位块 6 用于控制移动工作台 4 的走位，以准确控制锁口 7 的加工深度。

[0012] 本实用新型使用时，首先，将连杆固定在固定杆上，使得连杆大端对应铣刀的加工位置，然后启动电机带动铣刀旋转，推动移动工作台向右行驶，当移动工作台运动至限位块时，锁口加工完成。

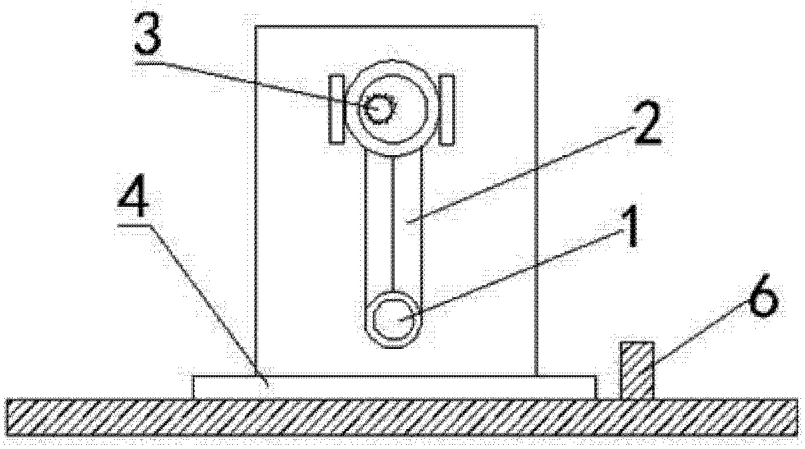


图 1

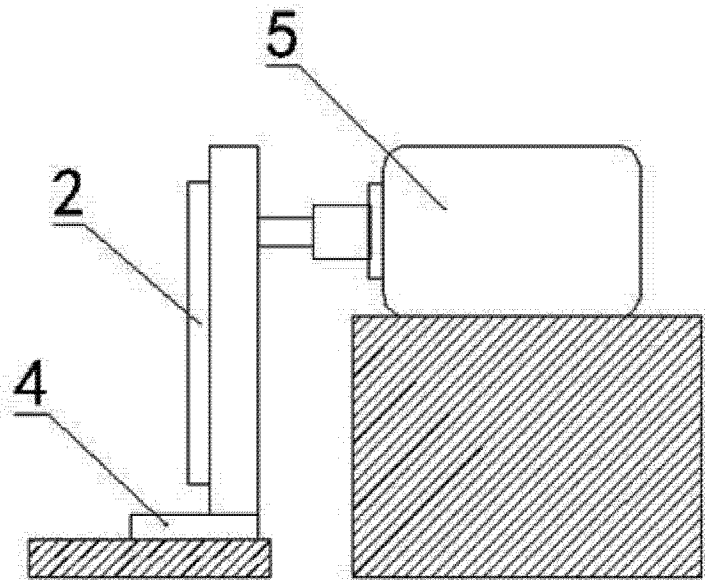


图 2

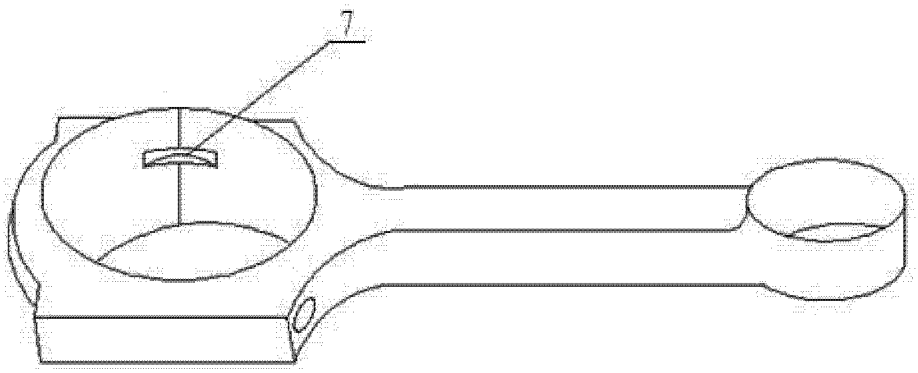


图 3