(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 205551578 U
(45)授权公告日 2016.09.07

(21)申请号 201620408569.6

(22)申请日 2016.05.06

(73)专利权人 丽水市双盈机械厂(普通合伙)
地址 323000 浙江省丽水市莲都区南山工业园园中路143号

(72)发明人 郑金德 叶春华 梁战平

(74)专利代理机构 杭州斯可睿专利事务所有限公司 33241
代理人 周涌贺

(51)Int.Cl.
B23C 3/28(2006.01)

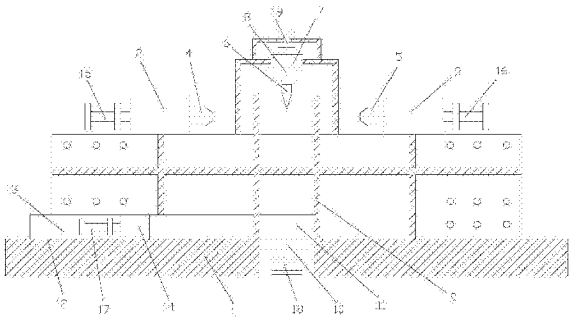
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

伺服电机主轴铣槽机

(57)摘要

一种伺服电机主轴铣槽机，包括机架，机架上设有左移动块和右移动块，左移动块上设有左弹簧夹，右移动块上设有右弹簧夹，左移动块和右移动块之间设有铣刀，铣刀的下方设有升降架，升降架上设有定位块，定位块上开有定位槽，定位槽的一侧设有输送板，输送板上开有凹槽，凹槽内设有推块。本实用新型有益的效果是：能够自动对伺服电机主轴进行铣槽加工操作，实现伺服电机主轴自动铣槽效果，提高了工作效率，并且能够避免伺服电机主轴自动铣槽时出现误差，提高了伺服电机主轴产品的质量，提高了伺服电机主轴产品的合格率，降低了操作工人的劳动强度，使用效果好，利于推广。



CN 205551578 U

1.一种伺服电机主轴铣槽机，其特征在于：包括机架(1)，所述机架(1)上设置有左移动块(2)和右移动块(3)，所述左移动块(2)和右移动块(3)呈对称状态设置，所述左移动块(2)上设置有左弹簧夹(4)，所述右移动块(3)上设置有右弹簧夹(5)，所述左弹簧夹(4)和右弹簧夹(5)呈对称状态设置，所述左移动块(2)和右移动块(3)之间设置有铣刀(6)，所述机架(1)上设置有活动块(7)，所述活动块(7)上设置有刀架(8)，所述铣刀(6)安装在刀架(8)上，所述铣刀(6)的下方设置有升降架(9)，所述升降架(9)安装在机架(1)上，所述升降架(9)上设置有定位块(10)，所述定位块(10)上开有贯通定位块(10)两端的定位槽(11)，所述定位槽(11)的一侧设置有输送板(12)，所述输送板(12)安装在机架(1)上，所述输送板(12)上开有凹槽(13)，所述凹槽(13)内设置有推块(14)。

2.根据权利要求1所述的伺服电机主轴铣槽机，其特征在于：所述左移动块(2)上连接有第一气缸(15)。

3.根据权利要求1所述的伺服电机主轴铣槽机，其特征在于：所述右移动块(3)上连接有第二气缸(16)。

4.根据权利要求1所述的伺服电机主轴铣槽机，其特征在于：所述推块(14)上连接有第三气缸(17)。

5.根据权利要求1所述的伺服电机主轴铣槽机，其特征在于：所述定位块(10)上连接有第四气缸(18)。

6.根据权利要求1所述的伺服电机主轴铣槽机，其特征在于：所述活动块(7)上连接有第五气缸(19)。

伺服电机主轴铣槽机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及伺服电机制造技术领域，尤其涉及一种伺服电机主轴铣槽机。

背景技术

[0002] 目前，伺服电机主轴在生产制造的时候，通常都要在伺服电机主轴上进行铣槽，在伺服电机主轴进行铣槽加工时，首先需要操作工人先将未铣槽的伺服电机主轴搬运至加工台的位置，然后再将铣槽的伺服电机主轴固定到加工台上，接着再操作铣刀对伺服电机主轴进行铣槽加工，在整个加工过程中，消耗的工作时间较长，工作效率较低，长时间加工使操作工人容易出现疲劳现象，当操作工人出现疲劳现象后，容易造成伺服电机主轴铣槽出现偏差，造成伺服电机主轴产品质量下降，降低伺服电机主轴产品的合格率，实际加工过程效果较差。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决上述现有技术存在的问题，提供一种伺服电机主轴铣槽机，能够自动对伺服电机主轴进行铣槽加工，提高了工作效率，提高了生产效率，满足伺服电机主轴铣槽加工的需求。

[0004] 本实用新型解决其技术问题采用的技术方案：这种伺服电机主轴铣槽机，包括机架，机架上设置有左移动块和右移动块，左移动块和右移动块呈对称状态设置，左移动块上设置有左弹簧夹，右移动块上设置有右弹簧夹，左弹簧夹和右弹簧夹呈对称状态设置，左移动块和右移动块之间设置有铣刀，机架上设置有活动块，活动块上设置有刀架，铣刀安装在刀架上，铣刀的下方设置有升降架，升降架安装在机架上，升降架上设置有定位块，定位块上开有贯通定位块两端的定位槽，定位槽的一侧设置有输送板，输送板安装在机架上，输送板上开有凹槽，凹槽内设置有推块。

[0005] 左移动块上连接有第一气缸。

[0006] 右移动块上连接有第二气缸。

[0007] 推块上连接有第三气缸。

[0008] 定位块上连接有第四气缸。

[0009] 活动块上连接有第五气缸。

[0010] 本实用新型有益的效果是：本实用新型的伺服电机主轴铣槽机，结构合理，使用方便，能够自动对伺服电机主轴进行铣槽加工操作，实现伺服电机主轴自动铣槽效果，在铣槽加工过程中实现全自动化，减少伺服电机主轴铣槽加工时间，提高了工作效率，并且能够避免伺服电机主轴自动铣槽时出现误差，提高了伺服电机主轴产品的质量，提高了伺服电机主轴产品的合格率，降低了操作工人的劳动强度，使用效果好，利于推广。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型实施例的结构示意图。

[0012] 附图标记说明:机架1,左移动块2,右移动块3,左弹簧夹4,右弹簧夹5,铣刀6,活动块7,刀架8,升降架9,定位块10,定位槽11,输送板12,凹槽13,推块14,第一气缸15,第二气缸16,第三气缸17,第四气缸18,第五气缸19。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明:

[0014] 参照附图:本实施例中的这种伺服电机主轴铣槽机,包括机架1,机架1上设置有左移动块2和右移动块3,左移动块2和右移动块3呈对称状态设置,左移动块2上设置有左弹簧夹4,右移动块3上设置有右弹簧夹5,左弹簧夹4和右弹簧夹5呈对称状态设置,左移动块2和右移动块3之间设置有铣刀6,机架1上设置有活动块7,活动块7上设置有刀架8,铣刀6安装在刀架8上,铣刀6的下方设置有升降架9,升降架9安装在机架1上,升降架9上设置有定位块10,定位块10上开有贯通定位块10两端的定位槽11,定位槽11的一侧设置有输送板12,输送板12安装在机架1上,输送板12上开有凹槽13,凹槽13内设置有推块14。

[0015] 左移动块2上连接有第一气缸15。

[0016] 右移动块3上连接有第二气缸16。

[0017] 推块15上连接有第三气缸17。

[0018] 定位块10上连接有第四气缸18。

[0019] 活动块7上连接有第五气缸19。

[0020] 使用时,将未铣槽的伺服电机主轴置于输送板12上的凹槽13内,第三气缸17启动带动推块14运动,推块14运动推动未铣槽的伺服电机主轴移动至定位块10的位置,再将未铣槽的伺服电机主轴推入定位块10的定位槽11内,然后第四气缸18驱动定位块10运动,定位块10运动带动未铣槽的伺服电机主轴在升降架9上移动,当定位块10移动到左移动块2和右移动块3之间的位置时,定位块10停止移动,然后第一气缸15驱动左移动块2向定位块10的方向移动,同时,第二气缸16驱动右移动块3向定位块10的方向移动,当左移动块2移动到定位块10的位置时,左弹簧夹4将未铣槽的伺服电机主轴一端夹紧,同时,右弹簧夹5将未铣槽的伺服电机主轴另一端夹紧,未铣槽的伺服电机主轴被定位在左移动块2和右移动块3之间,然后第五气缸19驱动活动块7移动,活动块7移动带动刀架8上的铣刀6对未铣槽的伺服电机主轴进行铣槽加工,铣槽加工完毕后,取下伺服电机主轴,获得已铣槽的伺服电机主轴,完成伺服电机主轴铣槽加工过程。

[0021] 本实用新型实施例的特点是:能够自动对伺服电机主轴进行铣槽加工操作,实现伺服电机主轴自动铣槽效果,在铣槽加工过程中实现全自动化,减少伺服电机主轴铣槽加工时间,提高了工作效率,并且能够避免伺服电机主轴自动铣槽时出现误差,提高了伺服电机主轴产品的质量,提高了伺服电机主轴产品的合格率,降低了操作工人的劳动强度,使用效果好,利于推广。

[0022] 虽然本实用新型已通过参考优选的实施例进行了图示和描述,但是,本专业普通技术人员应当了解,在权利要求书的范围内,可作形式和细节上的各种各样变化。

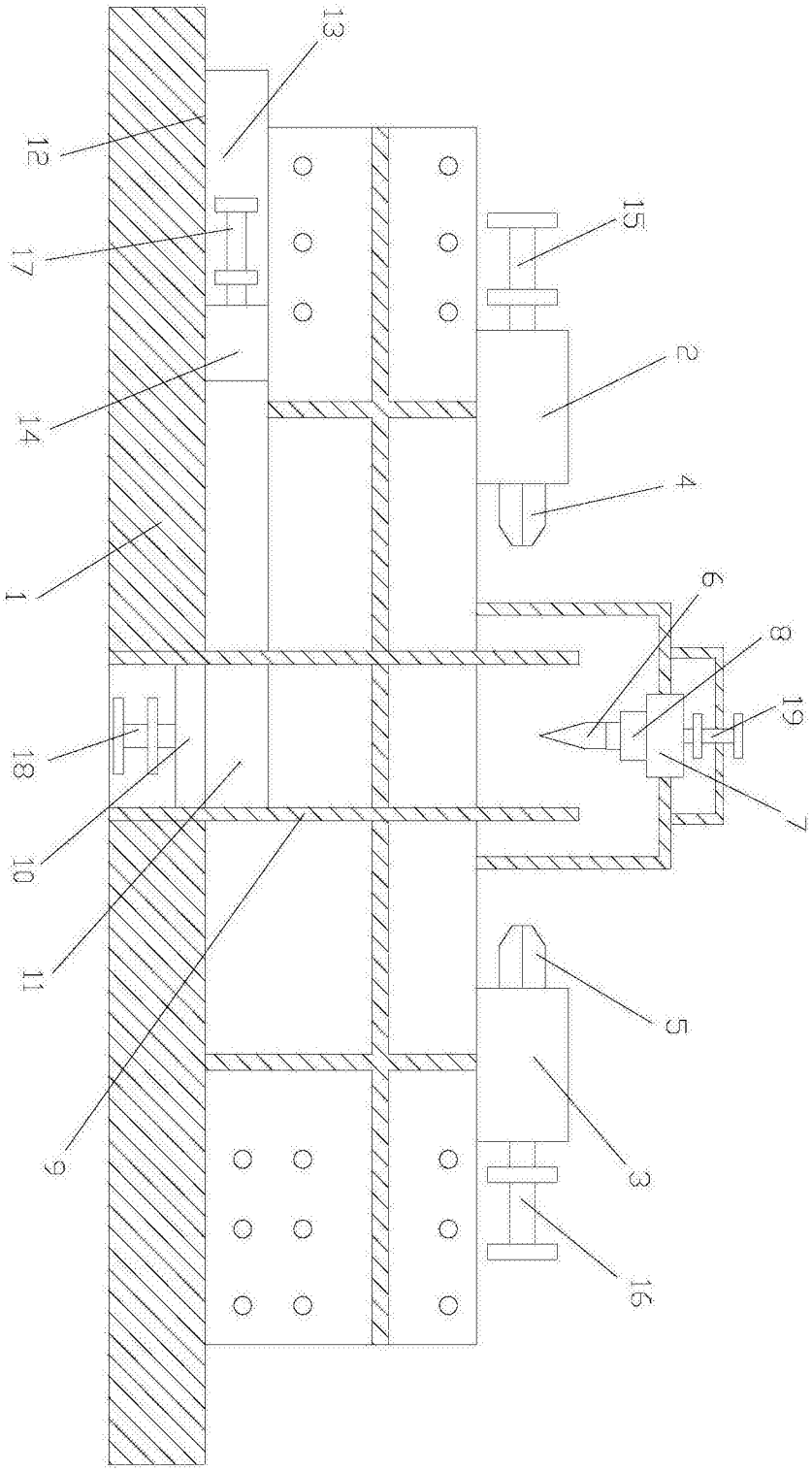


图1