



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202336604 U

(45) 授权公告日 2012. 07. 18

(21) 申请号 201120428533. 1

(22) 申请日 2011. 11. 03

(73) 专利权人 江苏高精机电装备有限公司

地址 224053 江苏省盐城市通榆北路 666 号

(72) 发明人 成爱燕 杨莲

(51) Int. Cl.

B23B 41/02 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

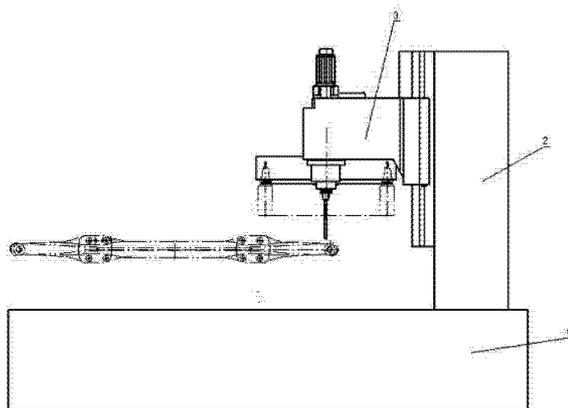
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种前轴锁销孔加工机床

(57) 摘要

本实用新型涉及机械制造行业,具体为一种前轴锁销孔加工机床,包括支承部件、立柱、钻孔动力头、自动换刀装置,工件安装在支承部件上,立柱安装在支承部件的另一端,钻孔动力头安装在立柱上,刀具安装在钻孔动力头的前端,自动换刀装置安装在立柱的侧面,本实用新型一次装夹工件就可完成锁销孔全部工序的加工,工人劳动强度低,生产效率高,加工精度较高。



1. 一种前轴锁销孔加工机床,包括支承部件(1)、立柱(2)、钻孔动力头(3)、自动换刀装置(4),其特征在于,工件安装在支承部件(1)上,立柱(2)与支承部件(1)连接,钻孔动力头(3)安装在立柱(2)上,自动换刀装置(4)安装在立柱(3)侧面上。

一种前轴锁销孔加工机床

技术领域

[0001] 本发明涉及的是机械制造行业,具体为一种前轴锁销孔加工机床。

背景技术

[0002] 汽车前轴上有两个锁销孔,要求精度比较高,由于加工工序较多,采用现有机床一般通过移动工件并手动更换刀具加工,不仅工人劳动强度大,生产效率低,加工精度也得不到保证。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种对汽车前轴锁销孔加工的机床,它可以通过简便的操作,快速准确的对汽车前轴两个板簧面上的孔进行加工,在降低工人劳动强度,提高生产效率的同时提高加工精度。

[0004] 本发明的技术方案为:一种前轴锁销孔加工机床,包括支承部件、立柱、钻孔动力头、自动换刀装置,工件安装在支承部件上,立柱安装在支承部件的另一端,钻孔动力头安装在立柱上,刀具安装在钻孔动力头的前端,自动换刀装置安装在立柱的侧面。

[0005] 本发明的优点如下:一次装夹工件就可完成锁销孔全部工序的加工,工人劳动强度低,生产效率高,加工精度较高。

附图说明

[0006] 下面结合附图和实施原理对本发明进一步说明。

[0007] 图 1 为本发明的结构示意图;

[0008] 图 2 为图 1 左视图。

具体实施方式

[0009] 如图 1、图 2 中所示,一种前轴锁销孔加工机床,包括支承部件(1)、立柱(2)、钻孔动力头(3)、自动换刀装置(4),工件安装在支承部件(1)上,立柱(2)与支承部件(1)连接,钻孔动力头(3)安装在立柱(2)上,自动换刀装置(4)安装在立柱(3)侧面上。

[0010] 具体工作原理:工件安装在支承部件(1)上并固定好,钻孔动力头(3)在立柱(2)上上下移动对工件进行加工,自动换刀装置(4)安装在立柱(3)侧面上对钻孔动力头(3)自动更换刀具用于锁销孔不同工序的加工。

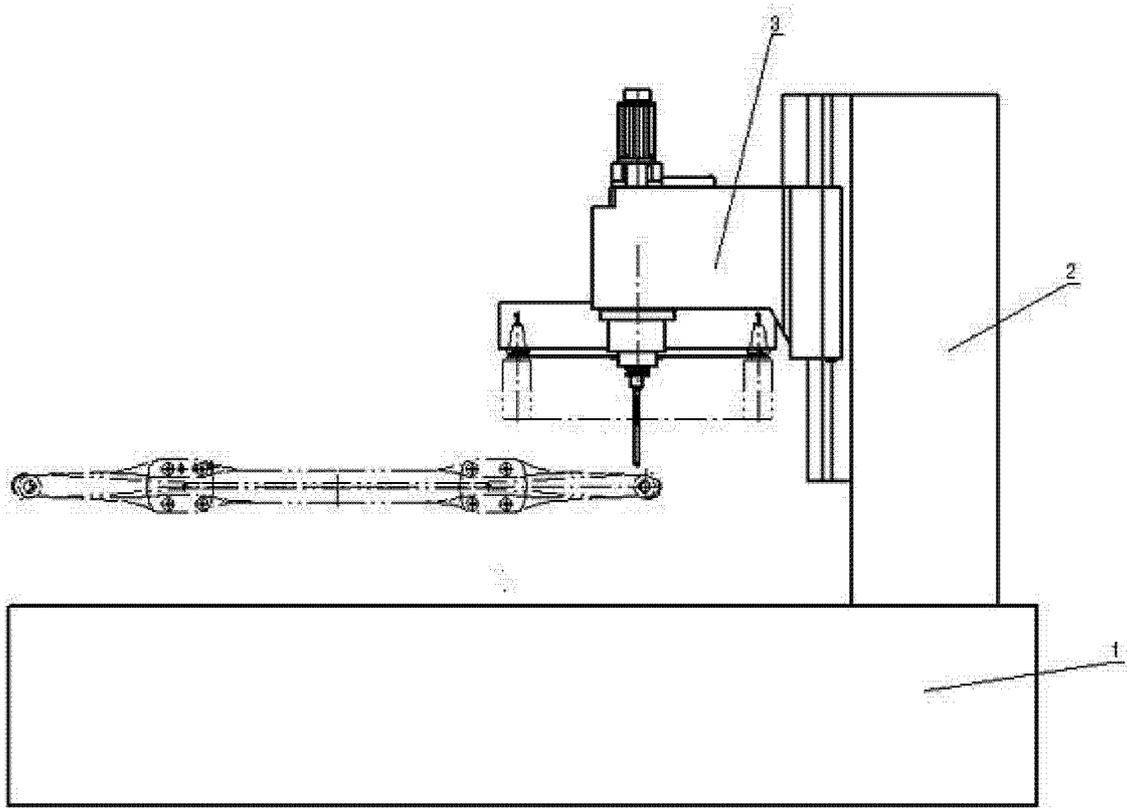


图 1

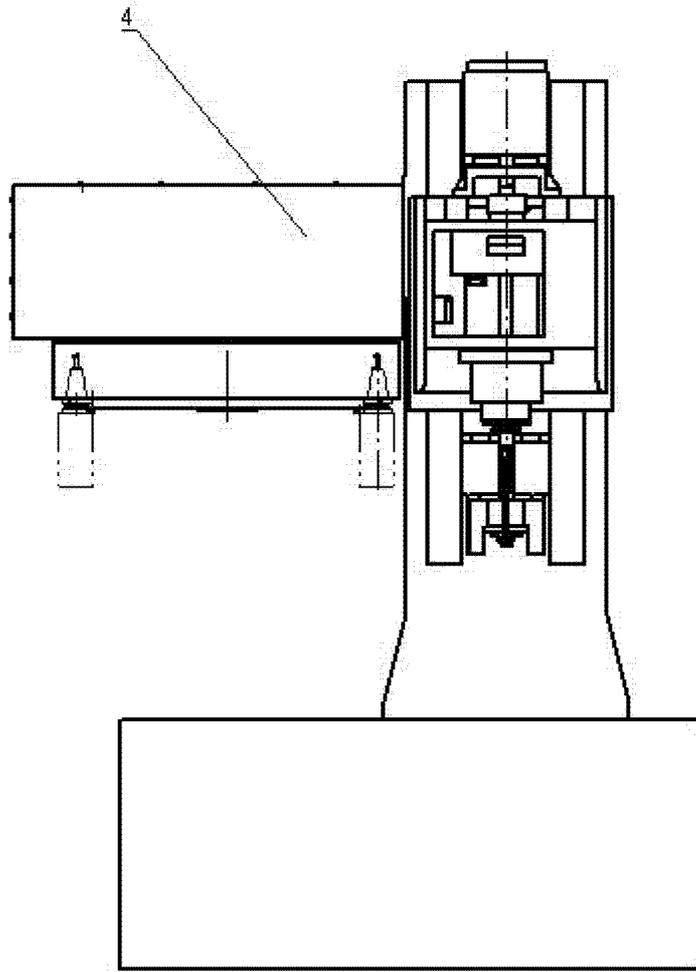


图 2