



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204321653 U

(45) 授权公告日 2015. 05. 13

(21) 申请号 201420408653. 9

(22) 申请日 2014. 07. 23

(73) 专利权人 重庆雅捷机械有限公司

地址 402760 重庆市璧山县璧泉街道仁和路

(72) 发明人 石未平

(51) Int. Cl.

B23Q 3/06(2006. 01)

B23B 5/00(2006. 01)

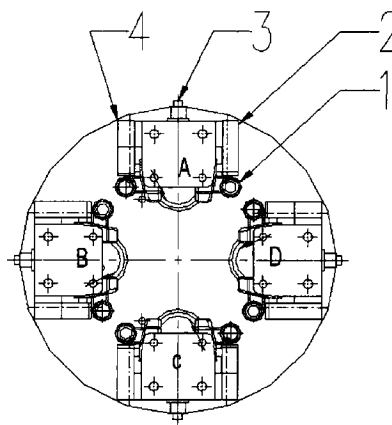
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种汽车制动器四工位车削工装

(57) 摘要

本实用新型涉及一种汽车制动器四工位车削工装,包括4组相同的夹具和1个回转体,夹具由底板、主立板、前定位板、侧定位板、侧辅助定位板、压紧螺丝、侧定位基准、紧固螺丝、辅助定位基准、辅助紧固螺丝和装夹构成。4组夹具以回转体的回转中心进行环形阵列安装在同一圆周上。本实用新型与现有技术相比,可一次性加工4个零件,由以前的工装每8小时可加工零件300件,提高到本实用新型的每8小时可加工零件600件,降低了刀具成本,工作效率提高近1倍。



1. 一种汽车制动器四工位车削工装,包括与机床连接的 1 个回转体和安装在回转体上的 4 组夹具 (A、B、C、D) 构成。

每组夹具由底板、主立板、前定位板、侧定位板、侧辅助定位板、压紧螺丝、侧定位基准、紧固螺丝、辅助定位基准、辅助紧固螺丝和装夹构成。

加工零件放入装夹内,通过前定位板、侧定位板、侧辅助定位板将零件夹住,调整侧定位基准、辅助定位基准将零件至定位,最后通过压紧螺丝、紧固螺丝、辅助紧固螺丝将零件锁定。重复此项操作将另 3 个零件固定在其他 3 组夹具内,通过旋转回转体可来回加工 4 组夹具 (A、B、C、D) 内的零件。

2. 根据权利要求 1 所述的一种汽车制动器四工位车削工装,其特征在于,夹具 (A、B、C、D) 以回转体回转中心为圆心进行环形阵列方式安装在回转体上。

一种汽车制动器四工位车削工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车制动器四工位车削工装,具体为一种机床加工装置。

背景技术

[0002] 传统方法加工汽车制动器,采用专用机床和专用刀具,成本高,刀具寿命短,且一次只能加工一个零件。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是为克服上述缺点,采用车床回转体加工的原理,设计了一种汽车制动器四工位车削工装。

[0004] 本实用新型的目的通过以下技术方案实现:一种汽车制动器四工位车削工装,包括 4 组相同的夹具和 1 个回转体,夹具由底板、主立板、前定位板、侧定位板、侧辅助定位板、压紧螺丝、侧定位基准、紧固螺丝、辅助定位基准、辅助紧固螺丝和装夹构成。4 组夹具以回转体的回转中心进行环形阵列安装在同一圆周上。

[0005] 本实用新型与现有技术相比,可一次性加工 4 个零件,由以前的工装每 8 小时可加工零件 300 件,提高到本实用新型的每 8 小时可加工零件 600 件,降低了刀具成本,工作效率提高近 1 倍。

附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型的俯视图。

具体实施方式

[0007] 结合图 1,对本实用新型作进一步说明:一种汽车制动器四工位车削工装,包括 4 组夹具(A、B、C、D)与 1 个回转体构成,夹具由底板、主立板、前定位板、侧定位板 2、侧辅助定位板 4、压紧螺丝 3、侧定位基准、紧固螺丝、辅助定位基准、辅助紧固螺丝和装夹 1 构成。同时将待加工的 4 个零件置于 4 组夹具(A、B、C、D)的装夹内,依次通过前定位板、侧定位板 2、侧辅助定位板 4 将零件固定,调整侧定位基准和辅助定位基准,将零件位置调整至加工位置,然后用压紧螺丝 3、紧固螺丝与辅助紧固螺丝将零件完全固定,再由车削刀具依次按 A、B、C、D 顺序对零件完成钻孔,然后再依次按 A、B、C、D 顺序对零件完成倒角,大大的提高了工作效率。

